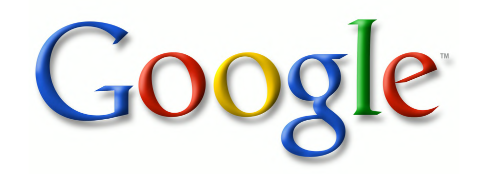
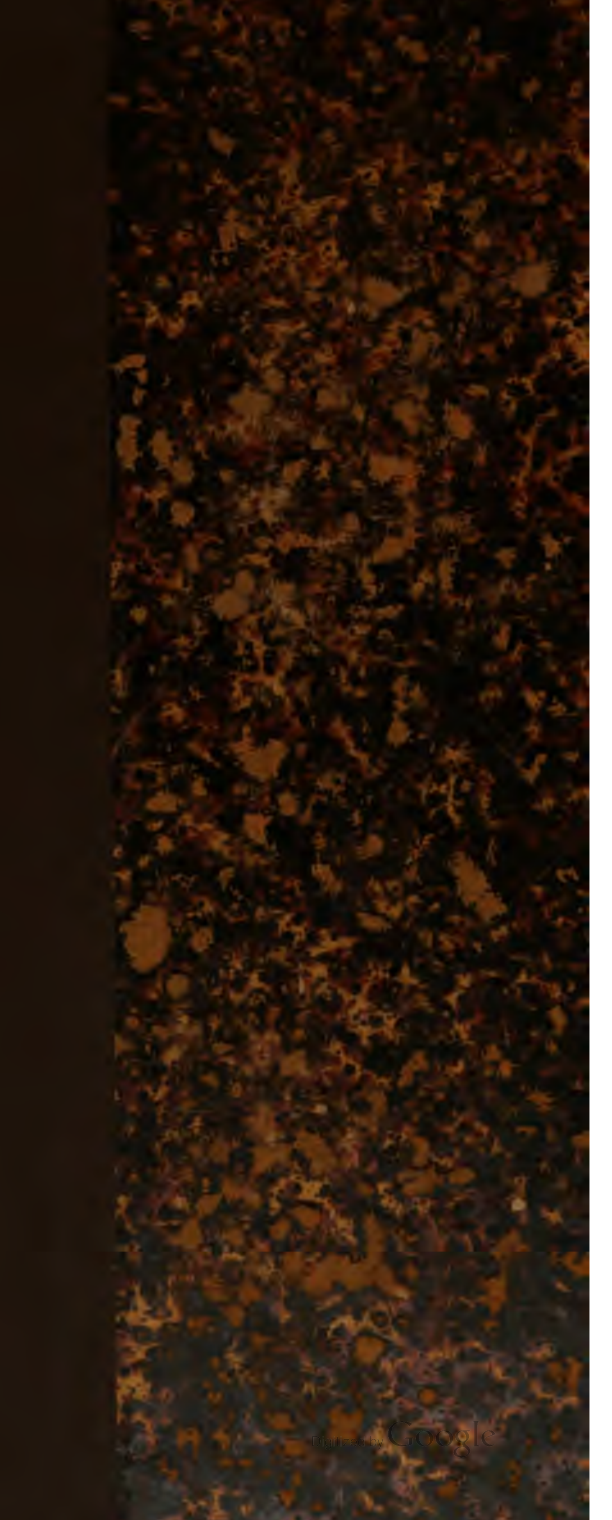
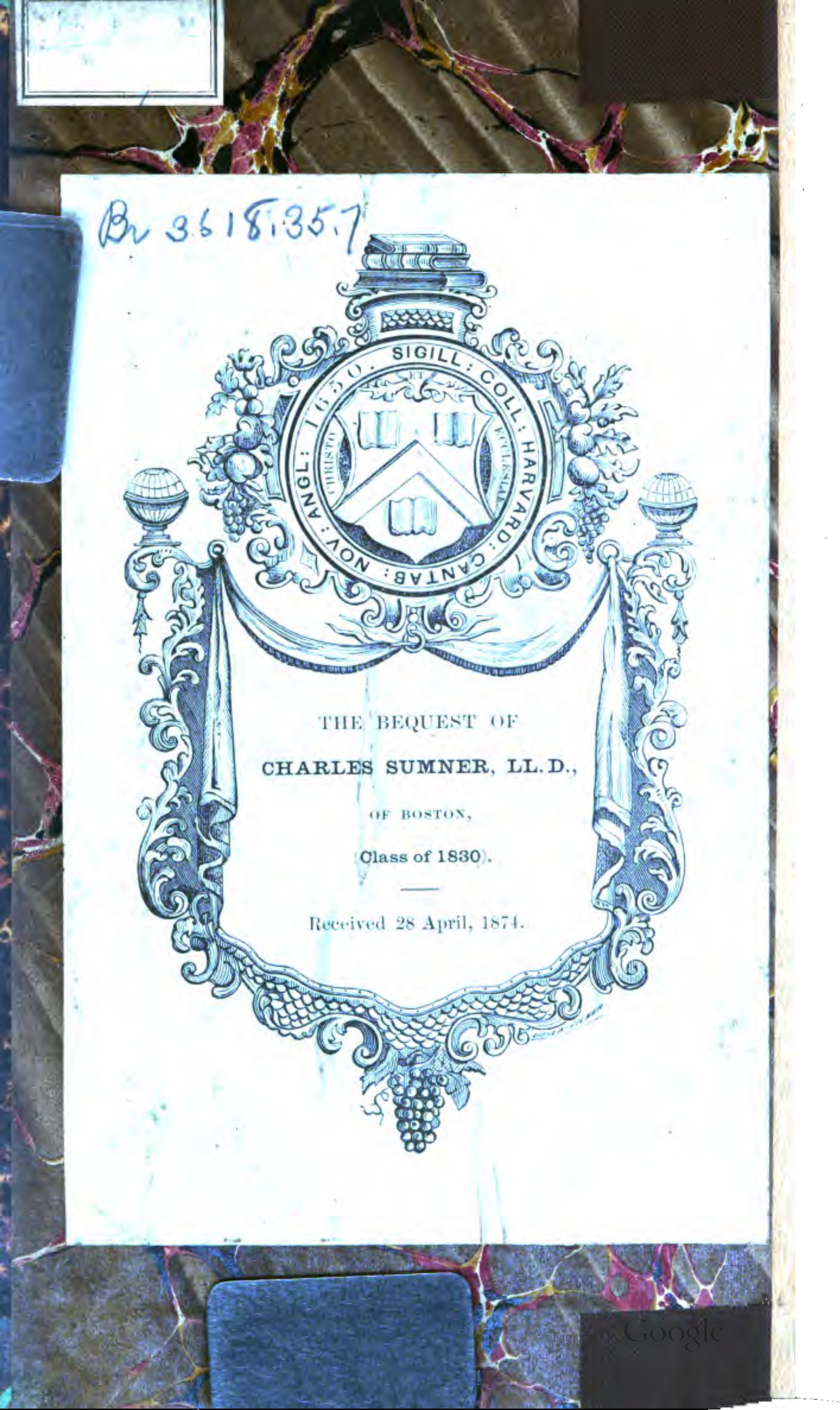





SIGILL : COLL : HARVARD : CANTAB : NOV : ANGL : 1650.
CHRISTO ET ECCLESIAE



Offert à M. [illegible]
par son [illegible]
[illegible]

OBSERVATIONS

RECUEILLIES

EN ANGLETERRE.

A NANTES,

DE L'IMPRIMERIE DE MELLINET.

OBSERVATIONS

RECUEILLIES

EN ANGLETERRE,

EN 1835;

PAR M. C.-G. SIMON,

RÉDACTEUR EN CHEF ET GÉRANT DU BRETON.

I

A PARIS,
CHEZ ISID. PESRON,
13, RUE PAVÉE-SAINT-ANDRÉ-DES-ARCS.
A NANTES,
CHEZ MELLINET, ÉDITEUR.

1836.

1874, April 28.
Bequest of
Hon. Elias Sumner,
of Boston.
(H. U. 1830.)



AVANT-PROPOS.



CECI n'est point un livre complet sur l'Angleterre, c'est un des plus courts chapitres de l'immense ouvrage que réclamerait la peinture complète d'un pays digne d'être étudié et présenté sous toutes ses faces à l'observation de la France. Qu'on ne

me reproche donc pas de n'avoir point parlé de telle chose, de telle autre, puis de telle autre encore. Chez nos voisins, où il y a tant à voir, je n'ai pas eu la prétention de tout examiner, de tout approfondir en quelques jours. Au contraire, j'ai vu fort peu de choses, car je n'avais que des instants bien courts à consacrer à un voyage ardemment et depuis long-temps désiré. Ne pouvant tout examiner, tout observer, j'avais circonscrit d'avance le but de mes observations; je les avais limitées à un petit nombre de faits d'économie politique, d'industrie et de travail, sans m'interdire néanmoins l'examen des objets d'un autre ordre que, sans les rechercher, le hasard pourrait me présenter. Ce n'est donc pas la Grande-Bretagne entière que j'examine et que je juge dans son administration, dans son gouvernement, dans son commerce, dans son industrie, dans sa religion, dans ses mœurs; je ne juge rien, je raconte. Je raconte de bonne foi le peu que j'ai vu, en narrateur sincère, plus curieux de détails, plus désireux d'être utile que de charmer par le romanesque des aventures et l'élégance du langage.

Peut-être m'accusera-t-on d'avoir répété ce que d'autres ont vu avant moi et dit mieux que

je ne pourrais le faire? je ne m'en défends pas; mais qu'on écoute mon excuse : chacun a son point de vue. — Les plus grands voient d'en haut; les plus petits voient d'en bas; les vues courtes regardent de près et saisissent les détails; les vues longues se placent plus loin et comprennent mieux l'ensemble. Peu d'yeux ont le double privilége de bien voir de près et de loin, de saisir un ensemble et d'analyser les détails. Chacun voit donc selon sa taille et selon la portée de ses yeux; chacun rend ce qu'il a vu selon son individualité propre, et si plusieurs ont décrit les mêmes objets, observé les mêmes faits, les mêmes mœurs, chacun a revêtu ses observations de l'empreinte particulière qui est celle de son cachet propre et non point l'empreinte d'un autre. Et il faut que cela soit ainsi, parce que les esprits divers ne sont saisis que par des images différentes. Maintenant, il ne m'appartient pas de dire si j'ai observé d'en haut ou d'en bas, de près ou de loin, si j'ai bien ou mal vu : le lecteur jugera. Mes yeux sont faibles et sans doute sujets à erreur; ce que je puis affirmer, c'est que je parle avec sincérité. Si je me suis trompé, je me suis trompé de bonne foi; si la vérité n'est pas dans mes paroles, elle

est toujours dans ma conscience et dans mon cœur ; car j'ai écrit sans prétentions personnelles.





OBSERVATIONS

RECUEILLIES

EN ANGLETERRE.



LA DOUANE.

« En exécutant les lois relatives au bagage des
» voyageurs, les employés de la douane doivent
» considérer la *bonne foi* des passagers, et ne
» pas être d'une rigueur excessive dans l'exer-
» cice de leurs fonctions. »

(*Circulaire ministérielle.*)

Vous êtes appelé en pays étranger, vous quittez la France pour y rentrer ensuite; alors, c'est pour vous, grâce aux barrières élevées

par le monopole et l'ignorance routinière, une cérémonie deux fois indispensable qu'une visite douanière ; c'est le commencement et la fin obligés de tout voyage par-delà les frontières : que ce soit donc là aussi le début de cet ouvrage.

Il est des préparations pharmaceutiques dont l'application commandée par des jours de maladie et de crise, ne pourrait être brusquement supprimée sans ébranler toute l'économie animale ; de même il est dans l'ordre social certaines plaies honteuses, invétérées, fruit des révolutions ou de l'impéritie, qu'il faut savoir souffrir sans trop murmurer, et ne fermer que par gradation, si l'on veut éviter des secousses dangereuses : telles sont les douanes. Tous les hommes éclairés déplorent cette condition fâcheuse d'avoir, entre deux peuples amis, unis par des besoins mutuels, des institutions analogues et des sympathies communes, portés l'un vers l'autre par des intérêts et des goûts réciproques, ces barrières de commis qui, des deux côtés de la frontière, se couchent en travers sur le seuil de la porte, et vous crient : *On ne passe pas!* Mais, si des intérêts divers qu'il faut respecter, quoiqu'ils se soient formés à l'abri d'une ancienne

et vicieuse organisation, nous obligent à conserver, pour un peu de temps encore, un ordre de choses aussi abusif, que du moins les rigueurs en soient atténuées par la bienveillance des personnes préposées à son maintien; qu'une sage tolérance prête appui à la bonne foi, qu'elle adoucisse par la forme la sévérité inquisitoriale écrite dans la loi. Au reste, je l'exprime à regret; c'est plutôt à mon pays qu'à l'Angleterre que s'adressent mes paroles : le simple récit des faits permettra d'en juger.

Par un beau soir de mai, de nombreux passagers avaient quitté le Hâvre : le joli paquebot à vapeur l'*Apollon*, après une heureuse et courte traversée, les mettait à terre, à quatre heures du matin, sur la jetée de Southampton. Les effets débarqués avec soin sont immédiatement transportés à la douane pour y attendre et le jour et l'arrivée de l'inspecteur. A six heures très-précises, ce fonctionnaire doit être à son poste : avis en est donné. Qui exigerait une ouverture plus matinale des bureaux? — Personne assurément. Sans murmurer donc, et sans avoir subi l'affront d'une *visite de sa personne*, chaque voyageur fut libre, en attendant l'heure assignée, de vaquer à ses affaires, de se reposer à l'hôtel ou de muser

par la ville, selon son bon plaisir. Il ne fallait que ces deux heures à un nouveau débarqué comme moi, pour faire acte de naturalisation anglaise, en dissipant, par de larges libations de thé au lait, l'air humide de la mer; pour visiter la première cité britannique qui me donnait une hospitalité de quelques instants; rire sur l'esplanade de ces deux *formidables* pièces de quatre, *sécurité* du port, et m'étonner enfin de ces quartiers bizarres où les champs cultivés, les vertes prairies disputent l'espace aux maisons.

Mais six heures sont sonnées : fidèles au rendez-vous, les passagers encombrent les bureaux de la douane. Les employés sont vifs et prévenants; décente et rapide, la visite des bagages à sept heures est terminée. Sans formalités retardatrices, sans barbouillage de papier, chacun avait reconnu et payé le droit établi sur divers articles d'importation tarifés; et, à huit heures tous roulaient sur les grands chemins d'Angleterre, sans temps perdu, sans argent dépensé pour des retards inutiles.

Les formes sont-elles en France aussi bienveillantes, aussi expéditives ? — Nous allons voir.

Deux mois plus tard, à *une heure* après midi, notre paquebot mouillait en pleine rade de Saint-Malo. La patache de la douane nous a signalés ; elle nous accoste, jette à notre bord son armée d'employés et les inévitables gendarmes. Un à un nous quittons le navire, mais fouillés avant tout, fouillés et refouillés. La douane française est peu vive, mais pudibonde ; elle procède lentement, mais respecte les mœurs. Ainsi les dames sont fouillées par une femme, les hommes par deux douaniers ; *fouillés* dans les poches, *fouillés* dans les vêtements, *fouillés* dans les doublures, *fouillés* partout : *inspection générale*. Le secret du portefeuille n'est pas même respecté ; les passe-ports examinés avec soin sont remis aux gendarmes pour ne revenir aux mains des porteurs qu'après avoir traversé les cartons de la sous-préfecture, les bureaux de la mairie et subi les sceaux de la police ; les lettres cachetées sont saisies, et le malencontreux voyageur qui les porte se voit menacé d'une amende, s'il a malheureusement oublié ou négligé d'en faire la déclaration !... M'étant mis dans ce dernier cas, je peux parler d'expérience ; pourtant, mon récit sera fidèle, exempt de passion, de rancune et de mauvais vouloir : je n'ai

ni fiel, ni ressentiment ; je n'ai qu'un seul désir, faire connaître la vérité, et, s'il est possible, provoquer une réforme.

Lorsque je me présentai à la visite, le douanier qui allait *me fouiller* m'adressa, comme à tous, la question sacramentelle : « Vous n'avez rien ? » — « Rien, » répondis-je, l'esprit préoccupé de marchandises prohibées. « Et dans votre portefeuille ? » ajouta l'employé en voyant mon carnet à moitié sorti de la poche de mon habit. — « J'ai dans mon portefeuille plusieurs lettres » cachetées, que des amis m'ont remises au mo» ment du départ, avec prière de les jeter à la » poste en débarquant en France ; et, si vous le » désirez, chargez-vous vous-même de ce soin. » — « Halte-là ! reprit mon douanier, lorsque je » vous ai demandé si vous n'aviez rien, vous » avez répondu : Rien. Vous êtes pris en fraude » et passible d'une amende : vous ne pouvez » débarquer. »

Une amende, je l'avoue, ne me paraissait pas chose fort agréable pour avoir innocemment désiré obliger quelques amis. Je repris donc à mon tour : « Lorsque vous m'avez demandé si j'avais » quelque chose, je vous ai répondu : *rien*, » pensant qu'il s'agissait uniquement de mar-

» chandises prohibées ; dès que vous avez ajouté :
» et dans votre portefeuille, je n'ai pas hésité à
» déclarer qu'il renfermait quelques lettres ca-
» chetées. » — « Vous devez savoir que les
» lettres cachetées sont de la *fraude*. » —
« C'est possible, mais je n'y ai pas songé, et je
» ne pense pas que je doive être puni pour un
» léger oubli qui, en définitive, roule sur un
» simple jeu de mots. »

J'eus beau dire, beau me débattre, insensible à mon éloquence, inflexible comme un roc, mon sévère douanier s'opposa à mon débarquement, m'envoyant sur le gaillard d'arrière réfléchir à l'aise sur les agréments de la complaisance, la mansuétude des lois et les bons procédés de la douane, jusqu'à ce qu'il plût à l'employé supérieur de décider de mon sort. Je n'attendis pas long-temps ; et, je dois le dire à la louange de cet employé, sans m'avoir parlé, sans avoir entendu mes raisons, mais par simple bon-sens, il donna l'ordre de me laisser débarquer et me fit dire en même temps que mes lettres seraient mises à la poste, ce qui fut ponctuellement exécuté. Pour être juste jusqu'au bout, il me faut ajouter que je ne profitai pas de la permission de débarquement sans avoir entendu les murmures

que se permit à son occasion *mon douanier ;* obstiné dans les principes jusqu'au bout, il ne lui fallut pas moins de deux injonctions pour me rendre à la liberté.

Débarrassés de la visite des poches, nous attendîmes à terre le débarquement de nos effets pour aller au bureau de la douane assister à *la fouille* des malles. A *trois heures*, cette formalité commença. Nous avions, par malheur, affaire à un vérificateur scrupuleux et timoré, moins éclairé que consciencieux dans l'exercice de ses fonctions. Je dois cet hommage à la vérité, le désir d'obliger n'était combattu chez lui que par la crainte de ne pas accomplir son devoir selon la lettre stricte de la loi : les employés qui opérèrent sous ses yeux *opérèrent bien ;* ils ne firent pas grâce de l'examen à une seule malle, à une seule petite boîte, à un seul fond de sac de nuit, à un seul carton à chapeau (à huit cent francs par an, le temps des douaniers n'est pas cher) ; aussi cette longue cérémonie commencée dans le milieu du jour, ne pouvant se terminer le soir même, force fut bien de la remettre au lendemain, au grand regret des passagers plus pressés que les douaniers, et venus, pour la plupart, dans l'intention de poursuivre immédiatement leur voyage.

Si ce n'était une honte dont je rougis pour mon pays, je rirais encore de l'anxiété de cet innocent vérificateur, discutant gravement sur le pantalon d'un voyageur, et se demandant si la culotte était entièrement neuve, ou si elle avait servi; si les poches en avaient été salies par l'usage ou par la main négligente du tailleur. J'entends encore ce digne employé me dire le lendemain, d'un ton de regret dolent, mais dépouillé de toute malveillance : *J'ai laissé hier au soir introduire un habit; je crains bien que ce vêtement ne soit jamais porté par celui qui l'avait dans sa malle; et, vous le savez, Monsieur, nous ne devons laisser passer que les effets à l'usage des voyageurs!..* Un auteur comique, un écrivain de feuilletons, paierait des traits semblables : quant à moi je me borne aux faits, je les dis simplement, sans altération ni retranchement.

Je ne veux pas m'arrêter ici à discuter la nécessité ou les inconvénients de notre système de douanes; mais il est de mon devoir de français de demander s'il n'y aurait pas quelques moyens de concilier l'exécution des lois et ordonnances avec les égards dûs aux voyageurs, et les encouragements auxquels ont droit les étrangers qui viennent visiter la France.

Les employés des douanes, il est vrai, ne sont pas toujours d'une sévérité rigoureuse; la plupart d'entre eux, surtout les chefs dont les pouvoirs sont plus étendus, écoutent rarement sans déférence une juste réclamation; mais quelque disposés qu'ils soient à l'indulgence, beaucoup ne sont-ils pas, par une fausse délicatesse de conscience, ou par un zèle excessif, arrêtés dans leurs dispositions bienveillantes? Les instructions ministérielles ne leur laissent-elles pas trop peu de latitude dans l'application des réglements? C'est donc l'adoucissement de ces réglements qu'il s'agit de réclamer avec instance, afin qu'aucune entrave inutile ne mette obstacle aux relations de deux nations amies. Efforçons-nous de resserrer les liens qui unissent la France aux contrées voisines. Prenons exemple sur celles qui, par la facilité de leurs lois, les convenances de leurs procédés, nous aplanissent l'entrée de leur territoire; étudions surtout l'Angleterre, et imitons-la lorsque, par la modération de ses douanes, la rapidité des services publics, la prévenance des fonctionnaires, elle élargit toutes les voies qui amènent les étrangers dans son sein, évitant toujours de les harceler par d'insupportables et vaines formalités.

Or, je le répète, je rougissais pour mon pays des vexations auxquelles les Anglais étaient astreints à leur arrivée sur le sol français, moi qui avais été témoin des facilités qu'ils nous accordent sur le leur. Je le demande à tous, ne serait-ce pas un opprobre pour la France de supposer que la sûreté de son commerce, les intérêts de son industrie, les recettes du fisc seraient sérieusement compromis par l'introduction d'une lettre dans un portefeuille, de quelques objets prohibés dans une malle, lorsque le propriétaire de cette malle et de ce portefeuille vient compenser chez nous, par la consommation directe de nos produits, les fraudes toujours peu importantes qu'il a pu se permettre à l'arrivée? Au nom de la justice et de la raison, au nom de la dignité nationale blessée par d'odieuses rigueurs, ne persistons pas dans des formalités plus vexatoires qu'utiles, et sachons exercer noblement l'hospitalité que l'étranger vient demander à la France.



MANIÈRE DE VOYAGER.

DILIGENCES. — Si l'Américain Franklin a dit: *Ménagez le temps, c'est l'étoffe dont la vie est faite.* Les Anglais ont, en vrais calculateurs, modifié le proverbe, et disent à leur tour : *la célérité est du temps, et le temps est un capital;* puis, fidèles à cet adage devenu loi pour eux, chaque jour ils modifient les formules du langage commercial, pour les abréger et sauver du temps, chaque jour ils perfectionnent leurs routes pour les rendre plus courtes, et ajoutent de nouvelles inventions aux anciennes, pour accélérer les moyens de transport. C'est à ce besoin de faire et d'aller vite qu'il faut attribuer ces belles routes macadamisées sur lesquelles on ne fait jamais moins de trois lieues à l'heure, et surtout ces admirables chemins de fer sur lesquels marchandises et voyageurs volent avec la rapidité de l'éclair.

En toute saison l'Anglais voyage dans son pays avec le même bagage. Un sac de nuit renferme un pantalon de rechange, quelques paires de chaussures et une demi-douzaine de chemises. Il sera peu de jours dans une ville étrangère, ses affaires seront promptement terminées; et, grâce à la rapidité des diligences, quelque loin qu'il soit allé, il sera bientôt de retour au logis: quelle nécessité alors de s'encombrer d'effets. Sur lui, il porte invariablement un habit propre sous une épaisse houpelande. Ce dernier vêtement le préserve du froid en hiver ou de la poussière en été, et, en cas de pluie, le *water-proof cloak* (1) est toujours sous la main. (2) Jamais d'inquiétude sur l'heure du départ, chaque ville, petite ou grande possède toujours deux ou

(1) Manteau léger, imperméable, en étoffe de caoutchouc.

(2) Les diligences anglaises sont simples et élégantes. Par suite de l'habitude des Anglais de ne voyager pour ainsi dire jamais qu'à l'extérieur, elles se composent généralement d'une caisse intérieure, contenant quatre personnes, et de deux ou trois banquettes supérieures et découvertes, de trois a quatre places chacune; et, de plus, d'une place sur le siége à côté du cocher. (*Voir au chapitre des voitures.*)

trois voitures publiques pour quelque destination que ce soit. Etes-vous décidé à partir, la chose est facile. Vous arrivez au bureau de la diligence, et là, le laconique colloque qui suit, s'engage entre vous et le commis : « avez-vous des voitures pour tel endroit ? — Le matin à telle heure, le soir à telle autre. — Combien ? — Tant dehors, tant dedans (*So much outside*, *so much inside*). (1) — Voulez-vous m'inscire ? — Quel nom ? — Tel. — Dehors ou dedans ? — Dehors. — Tant. » Et vous payez immédiatement le prix complet de votre place, si vous ne voulez avoir la peine de solder au moment du départ, car le prix intégral de la place se paie toujours avant de monter en voiture.

Soyez exact à l'heure du départ, les diligences anglaises n'attendent pas. Cependant si vous demeurez sur le passage de la voiture, elle s'arrêtera pour vous prendre à votre porte vous

---

(1) Le prix moyen des places est généralement de un shilling par trois milles à l'intérieur, et de un shilling par cinq milles sur les banquettes, non compris les frais de cocher.

Le shilling vaut 25 sous de notre monnaie. Il faut 2 milles 1/2 pour faire une lieue de poste.

et vos effets ; mais soyez sur le seuil, autrement vous resteriez chez vous.

Jamais voiture publique, tant qu'elle a de la place ne fait difficulté de prendre un voyageur qui se présente sur son chemin avec son bagage. A peine s'arrête-t-on pour cela, tant les choses se font rapidement en Angleterre. Rarement le conducteur, qui est aussi le cocher, descend de son siége, tous les voyageurs se prêtent à la circonstance : l'un soulève votre paquet, un autre s'empare de votre parapluie, celui-ci de votre manteau, cet autre vous tend la main, tous se rangent pour vous faire place. Votre bagage est jeté dans un coffre ou attaché, vaille que vaille, sur l'impériale, l'administration ne répond que des effets enregistrés et dont le port est payé à part : c'est à chaque passager à veiller sur son bien. Et, chose extraordinaire, au milieu de ce désordre apparent, il est rare que le moindre objet soit perdu ou même égaré, tant chacun se prête merveilleusement et de longue habitude à la surveillance commune du chargement. Point d'appel des voyageurs comme chez nous, et jamais de dispute pour les places ; les dames et les premiers venus choisissent, les derniers arrivants s'asseyent où ils peuvent, et personne ne se plaint.

Enfin tout est prêt, le facteur a crié : *all right!* équivalent de notre *en route!* un léger coup de fouet ou plus souvent le *come-on* du cocher a donné le signal, les chevaux partent au grand trot, et vous roulez ainsi jusqu'à destination sur les plus belles routes du monde, et à raison de 9 milles à l'heure au moins.

Si j'écrivais un livre de science, je pourrais établir ici une belle comparaison entre la lenteur des voyages anciens et la rapidité des transports modernes ; en fait d'érudition, je pourrais mettre en parallèle cette affiche sur laquelle il y a trente ans, on annonçait comme un grand perfectionnement une voiture faisant trois fois par semaine le trajet de Londres à Yorck en quatre jours, *avec la grâce de Dieu*, et l'affiche d'aujourd'hui promettant d'accomplir la même distance en moins de 24 heures, mais sans sortir de mon sujet, je veux me borner à une remarque, qui malheureusement se renouvellera peut-être plus d'une fois dans cet écrit, c'est que tout perfectionnement, son utilité fût-elle démontrée jusqu'à l'évidence, choque toujours certains esprits rétrogrades, ou certains individus intéressés à la routine, et subit les attaques les plus discourtoises et souvent les plus ridicules.

L'établissement des diligences nous en offre un exemple.

En 1672, un certain M. John Cresset publia un pamphlét pour réclamer la suppression des nouvelles voitures, et, entr'autres raisons, fit valoir la suivante :

« Les diligences fournissent aux citoyens des » facilités pour venir à Londres, pour le plus » léger motif; et ce voyage, qu'ils ne feraient » autrement que dans des cas d'urgence, est, » disons-le, souvent entrepris par leurs femmes » même, lesquelles resteraient certainement » chez elles plutôt que d'entreprendre à cheval » une pareille tournée. Puis, quand ces dames » sont dans la capitale, il leur faut étudier les » modes, acheter des ajustements neufs, aller » aux spectacles, sur les promenades, etc. Si » bien qu'à la fin, elles deviennent paresseuses et » oisives, ardentes pour le plaisir et souffrent » ensuite, lorsqu'il leur faut reprendre leur train » de vie ordinaire. »

Les bateaux à vapeur, les chemins de fer, ont eu des détracteurs de même force. N'a-t-on pas prétendu que le bruit des *waggons* effraierait les vaches à leur passage !! Mais le siècle et les diligences, les lumières et les machines locomo-

tives marchent et continueront de marcher en dépit des imbécilles, des égoïstes et des méchants.

Malgré l'allure soutenue des chevaux, on ne s'aperçoit pas qu'ils soient jamais brutalement traités par leur conducteur. Celui-ci se sert rarement de ces mots grossièrement énergiques qui déparent si souvent la bouche de nos postillons français. Il est rare même qu'on entende prononcer le *god damn* sacramentel que nous prêtons si gratuitement aux Anglais, dont la conduite en paroles et en actions est, au contraire et en général, plus réservée que la nôtre!

Les diligences anglaises n'ont ni conducteur, ni postillon que l'on puisse comparer aux conducteurs et postillons des voitures françaises. Un homme, le plus souvent d'âge mûr, de figure et de costume respectable, s'assied sur le siége et représente seul son administration. Il mène pendant environ 40 ou 50 milles. Si la route est de beaucoup plus longue, la direction se partage entre deux ou trois cochers, selon les distances. L'usage veut que chaque voyageur donne un shilling (1 fr. 25 c.) à chacun de ces cochers.

A chaque relais, le fouet, toujours élégant, est jeté entre les mains du groom, qui dételle, atèle les animaux, et leur donne les soins de l'é-

curie. Pour activer le changement, le cocher met lui-même pied à terre. Le nouveau relai en place, il reçoit un autre fouet de la main du même groom, et remonte sur son siége. Les chevaux étant toujours prêts et en attente sur le bord de la route, l'attelage est renouvelé en quelques minutes. Si bien que le voyageur engagé dans ses réflexions ou dans quelque conversation intéressante, s'aperçoit à peine de la halte. Aux endroits déterminés pour les repas des voyageurs, la voiture prolonge sa station de 15 à 20 minutes pour repartir ensuite plus rapide.

Pour qui désire le menu des détails, j'ajouterai que chaque relai fournit généralement une course de trois à quatre lieues. Les voitures étant fort légères et les routes unies ou presque sans côtes rapides, les attelages peuvent soutenir une allure allongée et régulière de trois lieues 1/2 à quatre lieues à l'heure, sans trop de fatigue. Les chevaux des diligences françaises, il faut en convenir, trottent la plupart du temps sur route unie, aussi vite que les chevaux anglais; mais la grande pesanteur de nos voitures publiques force à les mettre au pas chaque fois qu'une hauteur ou la moindre inégalité de terrain se présente à franchir. Et, soyons justes, ces inégalités se présen-

tent beaucoup trop souvent sur nos routes, surtout sur les anciennes, même les mieux entretenues.

Je n'ai pu savoir si les personnes patentées pour tenir des chevaux de poste (la charge de maître de poste n'est point un privilége en Angleterre) les employaient comme en France au travail de la terre pour les reposer de l'allure trop vive des grandes routes, mais la loi qui les y autorise sans supplément de patente, porterait à croire que, si cet usage n'est pas général, du moins a-t-il lieu quelquefois. Dans les villes maritimes, les personnes qui ne redoutent pas de se livrer aux caprices de la mer, trouvent des paquebots à vapeur pour tous les autres ports du royaume uni, ou pour l'étranger. Ces paquebots sont agréables, et par la société qu'on y rencontre, et par les arrangements commodes du bord, où l'on jouit de tout le *comfortable* de la vie ordinaire. Cette manière de voyager est prompte et économique, particulièrement pour les individus peu aisés et pour les ouvriers, qui obtiennent sur le gaillard d'avant des places souvent peu commodes, il est vrai, mais toujours à bas prix. (1)

---

(1) Des bateaux à vapeur effectuent constamment et

AUBERGES. — Des diligences et des paquebots, descendons à l'hôtellerie.

Les hôtels anglais sont en général propres et bien tenus, même dans les plus petites localités, et presque toujours sur un même pied. En décrire un, c'est les décrire tous.

Les bureaux de diligence ne spéculent point sur leurs facteurs; aussi ces derniers sont-ils en très-petit nombre et se chargent rarement du port des effets des voyageurs. Si ceux-ci connaissent d'avance l'endroit où ils veulent descendre, on ne fait point difficulté de les mettre à terre, eux et leur bagage, dans le quartier d'une ville traversée par la diligence, le plus rapproché de leur domicile. Dans certains cas même, le cocher est assez complaisant pour vous conduire directement chez vous, moyennant une légère

---

à des prix raisonnables le transport des voyageurs de la plupart des ports français sur la Manche avec les ports les plus voisins d'Angleterre.

Les administrations des messageries de France ont des correspondances directes avec l'Angleterre, et aujourd'hui l'on peut retenir directement sa place de Paris à Londres, ou réciproquement, par Calais et Douvres, pour la simple somme de 35 sh. ou 43 fr. 75 c.

rétribution. Dans les autres cas, le garçon de l'hôtel où vous descendez, ou le premier portefaix venu se charge de vos effets, à moins qu'il ne vous soit plus commode de vous servir d'un fiacre qui transporte à la fois votre personne et votre bagage, si la distance est un peu longue à franchir. A Londres il est rare qu'on n'use pas de ce moyen commode et économique. Souvent les *omnibus* servent au même office, surtout au départ et à l'arrivée des bateaux à vapeur et des diligences sur les chemins de fer. Dans ces deux cas les points de départ étant toujours éloignés du centre des villes, de nombreux *omnibus* vous évitent, pour une somme qui rarement excède un demi-shilling, une longue course entravée encore par l'embarras des bagages. C'est une justice à rendre à l'Angleterre : il n'existe pas de pays au monde où les moyens de voyage et de transport, soient plus faciles, plus simples, plus expéditifs. . . . .

Enfin la route est achevée, vous avez mis pied à terre à la porte de l'hôtel; vous y êtes accueilli avec empressement et une politesse respectueuse de la part des domestiques, car il est rare ici qu'un voyageur ait occasion de voir son hôte en personne ou de lui parler. Votre manteau et votre

houpelande sont suspendus dans une chambre commune, dite *commercial room*; votre malle ou votre sac de nuit est porté dans une chambre à coucher propre et garnie d'un bon lit. Les autres meubles consistent en deux chaises, une table de sapin recouverte d'une serviette, et portant une petite glace à bascule, dite toilette de campagne, une toilette lavabo, et un petit chevalet pour étendre les serviettes. Quant à un mobilier plus complet, tel que commodes, armoires, table de nuit, secrétaires, n'y comptez pas, vous ne le trouverez nulle part en Angleterre comme vous le trouvez en France. Votre malle doit suffire pour vos effets; et votre correspondance, si vous en avez, vous la ferez dans la salle à manger, chambre commune où se tiennent habituellement les voyageurs, et où vous avez constamment, papier, plumes, encre et tout le nécessaire pour écrire.

Le voyageur arrive le soir dans une ville : il est trop tard pour commencer ses courses le jour même, il demande le thé ou le verre de grog à l'eau chaude, appelle la servante pour se débarrasser de ses bottes; celle-ci apporte le tire-bottes et une paire de pantoufles, puis le voyageur, couché à son aise sur un bon sopha, ap-

prête selon son goût, ou le grog ou le thé, puis en dégustant à petits coups le breuvage confortable, feuillette le *directory* de la ville, qui fournit l'adresse des personnes et des établissements que l'on veut voir le lendemain.

Dans la plupart des villes d'Angleterre on fait trois repas. Le déjeûner à neuf heures du matin, consiste en plusieurs tasses de thé ou d'un café très léger, blanchi par un peu de crême ; un oeuf à la mouillette, ou quelques tranches de viande froide. Le thé se prend avec des tranches de pain grillées et beurrées, ou avec des *maffins*, sorte de pain de fantaisie très-peu cuit, mais d'un goût agréable. Aucune boisson n'est servie à ce repas ; le thé, le café arrosent alternativement le *roast-beef* ou la grillade de pain.

Le dîner a lieu à table d'hôte, ou à part, et individuellement. Si l'on veut voyager avec économie, qu'on ne désigne jamais son dîner d'avance, on sera toujours sûr d'avoir au moins de la viande succulente et fraiche. Un ordinaire à la Française ou plutôt *approximativement à la française*, serait difficilement servi et toujours à des prix fort élevés. A la demande de ce qu'on désire au dîner, qu'on réponde sans hésiter : Ce que vous aurez ; n'importe quoi (*Any thing.*) De la sorte,

le repas ne sera généralement compté qu'à 2 shellings, mais sans boisson autre que celle fournie par les pures fontaines de la ville. Le vin, le porter, ou la bière sont toujours comptés à part, et élèvent la carte de 2 à 3, 4 ou 5 shellings. A table d'hôte, les convives anglais font presque toujours à l'étranger l'honneur de prendre son avis sur le vin qu'il préfère; et si l'on consent à suivre la chance commune, alors tout le vin bu au repas est porté par portion égale au compte de chaque convive. Beaucoup d'entre eux vivent sobrement et ne boivent que de l'eau. Dans quelques *Boarding-houses* on sert quelque fois de l'eau panée. Quant au reste de l'ordinaire, il consiste en poisson, en viande rôtie, principalement bœuf, veau, agneau ou mouton, en beefsteaks au naturel, en pommes de terre et autres légumes cuits à l'eau et servis sans sauce autre que du beurre fondu, auquel on est libre de donner du haut goût, avec du poivre, du piment, du mauvais et plat vinaigre chargé d'aromates, ou quelqu'autre préparation barbare d'invention britannique. Sauf des canards, on sert peu de volailles en Angleterre, l'humidité du climat nuisant beaucoup à l'élève des poulets. Le second service consiste en *puddings* et en tartes aux fruits secs;

ou, en été, aux fruits de saison fournis par le pays, tels que cerises ou groseilles vertes. Le fromage du comté est le dernier mets servi; il clôt toujours le repas.

Si, dans les maisons particulières, on sert par fois un mauvais et insipide potage dont le jambon et le jaret de veau font la base, on n'en voit jamais apparaître sur les tables d'hôtes; car, à un petit nombre d'exceptions près, la vie domestique diffère peu de la vie d'auberge.

Chaque voyageur prend le soir son grog, ou son thé individuellement, et sans heure fixe, y ajoutant quelquefois une légère tranche de *roast beef*.

Le prix de ces trois repas est ordinairement établi comme il suit: déjeûner, 1 shilling 8 pence (2 fr. 05 c.); le dîner, sans vin ni bière, 2 shillings (2 fr. 50 c.); le porter à part est de 1 shilling (1 fr. 25 c.); la bouteille, la pinte ou demi-bouteille de vin de Xerrès, ou de Porto, 3 shellings (3 fr. 75 c.); le thé seul ou le grog, 1 shilling; le prix de la chambre est de 1 shilling 6 pence à 2 shillings par jour (2 fr. à 2 fr. 50 c. (1)

(1) L'exigence des affaires fait qu'à Londres, les heures des repas sont autrement distribuées. On y dé-

A ces dépenses principales, je dois ajouter les accessoires, c'est-à-dire les gratifications aux domestiques, port d'effets et autres commissions. Dans les hôtels d'Angleterre, quatre espèces de gens à gage ont invariablement droit à un salaire à part, ce sont : *waiter*, *chamber-maid*, *boots* et *ostler*, qui se partagent le service de l'hôtel, avec des attributions tout à fait distinctes.

Waiter est le garçon, ou la servante, qui sert à table et veille aux besoins des voyageurs dans toutes les parties du service de la bouche ou du gobelet.

Chamber-maid est la femme de chambre, tenant les chambres en ordre et faisant les lits.

Boots est le garçon d'auberge, prenant soin des habits, nettoyant la chaussure et lui empruntant son nom (1), portant les effets et faisant les différentes commissions des voyageurs.

Ostler n'est autre que le palefrenier. Les voyageurs à cheval ou avec leur propre voiture, ont seuls affaire à ce serviteur.

---

jeûne à 9 ou 10 heures, et l'on dîne à six. Les femmes et les enfants ajoutent ordinairement sur les 2 heures, à ces deux repas, une collation ou *luncheon*. On prend le thé de 8 à 10 heures du soir.

(1) *Boots* signifie bottes en anglais

La gratification accordée à ces différents domestiques, laissée à la générosité des voyageurs, est généralement réglée par jour. Six pence à *waiter*, six pence à *chamber-maid*, et trois pence à *boots*. Les commissions et ports de bagages se paient à part, selon l'importance et la nature du service. *Ostler* est également payé selon l'importance des soins que l'on requiert de lui.

Dans certaines localités, mais à Londres surtout, des pensions bourgeoises, dites *Boarding-houses*, offrent un séjour moins dispendieux et moins bruyant que celui des hôtels. Ces sortes de logements doivent être particulièrement recherchés par les personnes qui visitent l'Angleterre pour leur instruction et leur agrément. Ces *boarding-houses* sont habituellement fréquentés par des personnes tranquilles et de bonne société. La maîtresse de la maison fait d'ordinaire elle-même les honneurs de la table.

Le laisser-aller des voyageurs anglais est si remarquable, qu'à peine mettent-ils leurs effets sous la clé; la porte de leur chambre reste constamment ouverte à tout venant. Cependant l'hôte lui-même ne connaît rien de la moralité des passagers qu'il reçoit, et il n'a le droit d'en refuser

aucun ; il ne sait ni leur nom, ni d'où ils viennent, ni où ils se rendent, et pourtant il est rare qu'on se plaigne d'aucun détournement d'effets. Je crois qu'un usage semblable et un abandon si complet, sont en faveur du peuple où ils se rencontrent. Néanmoins, j'ajouterai que la législation du pays, fort sévère envers les aubergistes, qu'elle rend responsables des vols commis dans leur maison, est une forte garantie contre l'infidélité des gens à leur service.

CAFÉS. RESTAURANTS. — Il n'y a de cafés ni à Londres, ni dans aucune ville d'Angleterre. Les restaurants sont en général mal tenus, on ne s'y fait servir qu'à grands frais, surtout si l'on y demande ces plats fins et ces petites friandises, si communes en France.

Le thé, le café, ou les liqueurs, se prennent chez les restaurateurs. C'est aux confiseurs qu'il faut s'adresser pour les glaces.

LOGEMENTS MILITAIRES. — D'après la législation anglaise, aucun citoyen ne peut être contraint de recevoir chez lui des militaires à loger comme en France. Lorsqu'un corps de troupe est en marche, les officiers et soldats qui composent le détachement, sont logés à l'auberge aux frais du gouvernement. Les simples débitants de vin et

restaurateurs sont dans la même position que les aubergistes.

Les soldats ainsi logés, ont le droit de requérir, par jour, de leur hôte, un repas consistant en une livre un quart de viande, une livre de pain, une livre de légumes, deux pintes (environ un litre) de petite bière; vinaigre et sel pour l'assaisonnement. Le prix de ce repas est fixé à 10 *pence* (1 franc). La même somme est accordée pour la paille et le foin par tête de cheval et par jour.

Aucun aubergiste ne peut, sous peine d'une amende de deux à cinq livres sterlings, offrir de l'argent au lieu des denrées stipulées par la loi, aux militaires en marche. (1)

VOITURES ET CHARRETTES. — Après avoir parlé des usages relatifs aux voitures publiques et aux auberges, il est peut-être convenable de compléter ce chapitre par quelques courtes obser-

(1) Le paragraphe qu'on vient de lire, ne se lie pas très-logiquement avec le sujet de ce chapitre. Mais ne prévoyant pas où je pourrais le placer plus convenablement ailleurs, j'ai cru devoir joindre à la question des auberges, ce fait curieux du logement des troupes, qui se rattache du moins aux obligations des aubergistes.



vations sur les voitures en général, sur les charrettes d'exploitation agricole et de roulage.

On sait depuis long-temps que, dans leurs voitures, les anglais déploient tout leur luxe et mettent tout leur orgueil; aussi, rien de plus élégant et de mieux conçu que leurs équipages, rien de plus brillant, rien de plus net et de mieux tenu que leurs harnais. Depuis la restauration, nous avons été fréquemment à même en France de voir et d'examiner de ces équipages, il n'est donc pas nécessaire de m'y arrêter long-temps. La propreté, la beauté du vernis, l'élégance de la coupe, la légèreté des ressorts, distinguent particulièrement les carrosses anglais, aussi variés dans leurs formes que dans les différentes dénominations qui les distinguent, et qui ont été adoptées sur le continent.

FIACRES. — Les fiacres font, cependant, il faut le dire, exception à la règle commune; ils sont en général malpropres.

OMNIBUS. — La tenue intérieure des *omnibus* ne répond pas toujours à l'éclat des dorures de l'extérieur; mais le service en est rapide et régulier. A Londres, ces voitures ont un rendez-vous, ou centre commun près de la Banque d'Angleterre, d'où elles se répandent dans tous les sens et sur

toutes les directions vers la circonférence de la ville.

Cabriolets. — Les cabriolets de louage ont une capote de forme carrée, et ne peuvent contenir que deux personnes en plus du conducteur, qui est assis sur un petit siége découvert et étroit, placé à côté du siége couvert du maître.

Malgré leur incontestable utilité, les fiacres ne se sont pas acclimatés ici sans grandes difficultés. L'esprit de routine et l'égoïsme du petit nombre sont encore venus là s'opposser au bien commun. C'est en 1625, qu'un ancien officier de marine, du nom de *Bailey*, commença avec *quatre voitures* le service des fiacres à Londres. Dix ans plus tard, en 1635, le nombre s'en était tellement accru, que quelques personnes se mirent à crier contre cette invention comme on crie d'ordinaire contre tout ce qui est bon et utile, mais nouveau; et, enfin, à force de clabaudage, finirent par obtenir du roi, assisté de son conseil, en la *chambre étoilée* (*star chamber*), un édit qui déclarait les nouvelles voitures un inconvénient public (*a nuisance*), *attendu qu'elles entravaient la voie publique et rendaient toute circulation dangereuse; et, de plus, qu'elles élevaient considérablement le*

prix du foin et de la paille. Peu à peu de nouvelles ordonnances plus rationnelles, dérogèrent aux dispositions précédentes et autorisèrent successivement l'établissement de nouveaux fiacres, dont le nombre d'abord limité à 50 en 1637, s'était élevé à 400 en 1661, à 700 en 1694, à 800 en 1715, à 1000 en 1768, à environ 1100 en 1802, jusqu'à ce qu'en 1831, enfin, un acte du parlement a permis d'en établir en nombre illimité.

Le prix des courses de fiacre en Angleterre, se paie au mille ou à l'heure, non point, comme en France, au gré du locataire, mais au choix du cocher, qui est libre de fixer le prix de sa peine, selon le mode qu'il croit lui être plus avantageux. Le prix de la course d'un fiacre, est de 1 shilling (1 fr. 25 c.) par mille; si c'est au temps qu'on l'emploie, la première demi-heure se paie 1 shilling (1 fr. 25 c.), et 6 p. (62 c. ½) pour chaque quart-d'heure en plus. Le prix des cabriolets est réglé à un tiers au-dessous de celui des voitures à deux chevaux. La course en *omnibus*, lorsqu'elle ne dépasse pas deux à trois milles se paie 6 pence (62 c. ½.)

Barques sur la Tamise. — Les fiacres ont pour auxiliaires dans Londres, un grand nombre

de petites barques légères, conduites à la rame par un seul homme, sur la Tamise. Le prix en est réglé comme celui des fiacres, à l'heure ou à la distance. Mais qu'il s'agisse de traverser le fleuve, ou de se porter d'un point à un autre, il sera bon, pour n'être point dupe de ces mariniers, de convenir d'avance du prix.

DILIGENCES. — Les diligences anglaises sont d'une extrême propreté, tant à l'extérieur qu'à l'intérieur. La caisse contient seulement quatre voyageurs, le plus grand nombre des places, par suite de l'usage constant des Anglais de voyager à ciel découvert, se trouve sur quatre banquettes (nombre le plus ordinaire) élevées au niveau de l'impériale. Le cocher, ayant un voyageur à sa gauche, est placé sur la banquette la plus en avant. Les bagages se chargent en partie sur l'impériale et dans de grands coffres ménagés sous les banquettes, ou sur une espèce de grille en fer, formant tablette, qui se relève ou s'abat, au besoin, derrière la voiture. Les harnais sont toujours en beau cuir, propres et bien cirés; les colliers des chevaux sont élégants, légers et garnis d'ornements de cuivre d'un admirable poli; enfin, ils ne diffèrent en rien des harnais des plus riches équipages.

VOITURES DE FERME. — La plupart des fermiers, ayant généralement de la fortune ou au moins de l'aisance, ont un *phaëton* ou *gig* à leur service, pour leurs courses autour de leur ferme, ou dans les villes. Les moins aisés se servent de petits chariots élégants à deux roues, dans le genre d'un char-à-bancs, mais plus larges et plus courts, qui leur servent alternativement comme voiture de transport ou comme cabriolet. Toujours les attelages en sont propres et soignés. Les chariots, plus petits, pour le transport des denrées, ont également deux roues et une forme analogue. Les ridelles de ces chariots sont garnies de barres de fer ou de bois qui leur donnent par en haut une forme évasée.

CHARRETTES DE ROULAGE. — Les Anglais conservent cette même forme, mais sur une échelle beaucoup plus grande, à leurs voitures de roulage, qui sont toutes portées sur quatre roues, et traînées par 2, 4, 6 ou 8 chevaux attelés deux par deux. Les deux chevaux de brancard sont attachés chacun à un brancard séparé et non point à un timon ordinaire comme il serait facile de le supposer. Ces chevaux sont généralement beaux, vigoureux et d'une haute taille. Le cuir des har-

nais est bien entretenu et propre; les colliers ne sont point garnis de ces énormes aîles de bois qui chargent le cou de nos chevaux de roulage; ils sont grands et forts, il est vrai, mais dans le genre de ceux de nos voitures de maîtres; sur le garrot du cheval seulement, et contre le collier est cousue une large pièce de cuir carrée; cette pièce, qui semble avoir été fixée là pour rester abattue sur l'encolure et la préserver de la pluie comme les peaux de moutons usitées en France, est toujours droite et relevées, sans que rien en motive l'emploi ou en indique le but.

Les chariots de roulage, toujours fort pesants, ont des roues à larges jantes garnies de deux à trois bandes de fer. Au premier aspect, ces voitures, d'une largeur beaucoup plus grande que les nôtres, semblent devoir tracer une voie démésurément grande; mais on peut reconnaître, en les examinant avec plus d'attention, que cette voie est considérablement diminuée par la position des roues, qui, loin d'être perpendiculaire à la route, sont fortement inclinées par rapport à leur essieu, étant beaucoup plus écartées l'une de l'autre par le haut que par le bas. Cette disposition des roues, facilite l'évasement des

ridelles, mais les empêcherait sans doute de porter carrément à terre, si la forme légèrement conique donnée à leur circonférence n'obviait complétement à cet inconvénient. Des roues à doubles rayons, et en fer fondu, ont été essayées sur quelques waggons; mais ces roues, qu'un choc un peu rude peut briser, ne paraissent pas destinées à un usage général. Les ridelles de ces chariots ne sont pas ordinairement très-élevées, et la partie inférieure non évasée est souvent pleine.

Les voitures de transport et les tombereaux ont des proportions beaucoup plus courtes que larges. Ce genre de voiture offrant apparemment plus aux Anglais davantage pour circuler et tourner au milieu des nombreux équipages de toute nature qui encombrent leurs rues si populeuses. Mais ces voitures, si courtes, offrant quelquefois un espace trop étroit au chargement, on rémedie à cet inconvénient au moyen d'une partie saillante qui avance de deux à trois pieds en avant, au-dessus de la croupe du cheval de limon; et, afin que, par ce surcroît de charge l'équilibre de la voiture ne soit pas dérangé, une espèce de grille mobile en bois, soutenue par deux chaînes, s'abat au besoin derrière, pour être chargée comme le reste. Les charrettes à deux roues des jardi-

niers des environs de Londres sont surtout construites sur ce système.

Bien que les efforts des propriétaires de routes tendent presque tous à les mettre de plus en plus de niveau, il arrive néanmoins, dans certains comtés montagneux, que de fortes côtes restent encore à gravir; comme dans pareilles circonstances les charrettes entraînées en arrière ne laissent pas aux chevaux une seule minute pour reprendre haleine, les Anglais industrieux ont cherché un remède à cet inconvénient. Aujourd'hui, ils laissent traîner derrière une des roues de leurs voitures de roulage un petit cylindre en bois un peu plus long que la largeur des jantes et d'environ trois pouces de diamètre. Ce cylindre, accroché par deux chaînes à l'essieu, se trouve constamment sous la roue; et, en cas de halte, y remplit immédiatement les fonctions de pierre d'achoppement. Ce moyen simple et ingénieux de parer à un recul, quelquefois dangereux, me paraît susceptible d'être adopté par les voituriers de France.

Voitures a vapeur sur routes ordinaires. — Ce chapitre ne serait pas complet, si je n'y ajoutais quelques lignes sur l'emploi des voitures à vapeur sur routes ordinaires. L'esprit actif et

entreprenant des ingénieurs anglais tente chaque jour de nouveaux efforts dans cette voie. Aux Church, aux Gurney succèdent les Ogle, les Hancock ; à ceux-ci les Maceroni, aux Maceroni, les Gordon, les Machneil, etc. Je ne m'arrêterai point à examiner les difficultés si souvent débattues qui se sont opposées jusqu'ici au succès de ces voitures. La plus sérieuse, sans contredit, est celle de l'ébranlement causé par sa propre marche à la machine, de manière à la détraquer. Long-temps on a cru cet obstacle invincible ; mais comme rien n'est impossible à une industrie persévérante, des routes mieux faites et plus unies, des ressorts de suspension plus souples, un fini plus parfait dans toutes les parties des machines, font espérer que cette difficulté disparaîtra. Néanmoins, il en existe d'autres plus graves encore, et qui s'opposent d'une manière d'autant plus insurmontable aux efforts des mécaniciens, qu'elles sont indépendantes de leur génie et de leur volonté, qu'elles tiennent soit aux lois, soit à la routine, soit aux préjugés ; trois choses qui, dans tous les siècles, ont fait le désespoir des novateurs, quelque fût d'ailleurs le but de leurs travaux et l'utilité de leurs inventions.

L'invention des chemins de fer, ou mieux des *tramroads* date de loin en Angleterre ; l'usage en fut d'abord restreint au service intérieur des usines, cet usage s'étendit ensuite au transport des charbons extraits des mines à une rivière ou à un canal voisin. Ce système de route s'étant perfectionné, les lignes s'allongèrent, et les besoins de jour en jour plus exigeants d'une industrie exhubérente, produisirent le gigantesque projet du chemin de fer de Liverpool à Manchester. Le succès de cette entreprise colossale, son utilité incontestable, la rapidité qu'elle permettait d'imprimer au transport des marchandises et des voyageurs, ont séduit tous les esprits, frappé tous les yeux. A l'imitation de ce grand travail, une foule de routes du même genre ont été proposées par des esprits entreprenants et accueillies par les masses éblouies ; des capitalistes en grand nombre, en ont couvert les dépenses. Les propriétaires terriens eux-mêmes, séduits par les avantages qu'ils devaient obtenir de nouvelles communications, si propres à accroître la valeur de leurs terres, ont pris un chaud intérêt à leur exécution. Les possesseurs de mines, les maîtres de forges, les ouvriers de tous états, y voyant un débouché immense de pro-

duits et de main d'œuvre, les ont aussi eux reçues avec transport. On peut dire que, par suite des projets de chemin de fer aujourd'hui à l'étude ou en voie d'exécution, un quart de la nation anglaise se trouve directement ou indirectement intéressé au succès de ces routes. De nécessité donc, la mode est aux chemins de fer. Préoccupés de cette idée, beaucoup d'Anglais n'apportent qu'un esprit indifférent, sinon hostile aux travaux des ingénieurs qui essaient de rendre aux anciennes routes, par l'emploi de machines locomotives sur chemins ordinaires, le sceptre que les chemins de fer leur ont ravi.

Si, d'un autre côté, on ajoute à ces ennemis naturels des voitures à vapeur sur routes ordinaires les éleveurs de chevaux et tous ceux qui, par un goût inné pour ces animaux, ne voient qu'à regret qu'on veuille en réduire l'emploi, on comprendra facilement le nombre des obstacles que rencontrent, sous chacun de leurs pas les hommes ingénieux qui tentent de frayer une nouvelle voie incontestablement utile, mais condamnée d'avance par la mode, la routine, l'intérêt privé, et l'on peut même ajouter par la peur, car toutes les machines de ces voitures étant à très-haute pression, la crainte de voir la chau-

dière sauter en éclats, est pour certains esprits timides un épouvantail perpétuel, justifié du reste par quelques exemples malheureux.

Après cette énumération des préjugés en opposition à la réussite des voitures à vapeur sur routes ordinaires, voyons comment la législation est ou fut également un obstacle à leur succès. Les premiers inventeurs des machines locomotives furent arrêtés dès le début par l'énormité des frais, dont un des plus onéreux était le paiement des droits de péage aux nombreuses barrières qui couvrent toutes les routes d'Angleterre. Les esprits justes et raisonneurs de ce pays virent promptement qu'il fallait favoriser les nouveaux essais, mais qu'ils seraient malgré tout suspendus, si le fisc s'unissait à une foule d'autres difficultés pour en arrêter l'essor. Le parlement fut donc investi de cette affaire; il s'en occupa avec chaleur et nomma un comité qui dut statuer sur la quotité du droit à percevoir aux barrières sur les nouvelles voitures. Ce comité travailla avec zèle et constance, il convoqua les intéressés, entendit leurs raisons, et prit pour base de son rapport ce principe, que l'indemnité aux propriétaires de routes devait être reglée en raison du dommage causé à ces routes par une voiture. Cette base admise, des

expériences eurent lieu pour constater d'une manière précise quel tort faisaient aux routes, soit ensemble, soit séparément, les roues d'une voiture d'une dimension donnée, et les pieds des chevaux, soit au pas, soit au trot, soit à toute autre allure.

Le résultat évident de ces expériences fut qu'en représentant par 100 la somme totale de détérioration occasionnée par une diligence marchant à raison de 10 milles (4 lieues de poste) à l'heure, cette somme pouvait être ainsi divisée :

Cause de détérioration :

Changements atmosphériques.	20
Roues.	20
Pieds des chevaux.	60
TOTAL.	100

Ainsi, les réparations nécessitées par le piétinement des chevaux sont trois fois plus considérables que celles occasionnées par le frotement des roues de la voiture qu'ils entraînent. Mais, en même-temps, on dut considérer que les roues des diligences à vapeur ayant des jantes

fort larges, agissaient comme de puissants rouleaux qui nivelaient les routes loin de les détériorer; tout était donc en faveur de la nouvelle invention, et cette partie du procès fut gagnée pour elle.

Malheureusement, ce n'était pas tout pour le succès : si cette partie de la législation relative aux péages recevait une réforme salutaire en faveur d'une invention nouvelle, les lois qui garantissent la propriété des inventions à leurs inventeurs mettent encore un obstacle bien autrement insurmontable à la réussite des voitures à vapeur.

Supposons, par exemple, que, pour composer une machine locomotive parfaite, il faille emprunter, à Gurney sa chaudière tubullaire, à Hancock sa chaîne sans fin, au comte Dundonald sa machine rotative, à celui-ci son système de roue, à cet autre son double cylindre oscillant, etc., une pareille voiture ne peut être construite en Angleterre. Aucun de ces emprunts ne serait permis au mécanicien plagiaire, et si un homme était assez osé pour concevoir une pareille entreprise, il succomberait bientôt sous le poids des mauvaises chicanes et des procès. Hancock lui reprendrait sa chaîne, Gurney sa chaudière,

et ainsi des autres : la partie ne serait pas tenable. Et qu'on ne suppose pas que nous inventions des obstacles à plaisir ; des récriminations de cette nature, poussées d'une manière fort vive et souvent hors de toutes les bornes, ont déjà scandalisé l'Angleterre. Ainsi donc, une bonne machine locomotive sera difficilement établie aujourd'hui en Angleterre, et si je ne voyais à une semblable entreprise des inconvénients d'un autre genre dans mon pays, j'engagerais nos mécaniciens français à résoudre le problême, libres qu'ils sont des lois de l'Angleterre, et toute importation de ce pays leur étant permise en ce genre.

Si quelques-uns cependant trop curieux de tenter l'entreprise, voulaient se livrer à quelques essais, je leur conseillerais de réfléchir d'avance sur l'inégalité de nos routes, si éloignées d'offrir la surface unie et presque de niveau des routes d'Angleterre, sur le prix de nos chevaux, moins élevé que celui des chevaux anglais, sur le bon marché de nos fourrages, et enfin sur le haut prix de nos charbons de terre. Si, en Angleterre, quelques bons esprits, dont je ne partage pas l'opinion du reste, croient pouvoir affirmer qu'on en

reviendra aux chevaux pour la traction des convois même sur chemin de fer, à plus forte raison les difficultés qui forceraient à revenir à ce système primitif seraient-elles plus grandes pour la France.



VOIES DE COMMUNICATION.

CHEMINS DE FER, ROUTES, CANAUX, RUES. Je n'ai pas la prétention de donner ici une description complète des routes, chemins de fer et canaux d'Angleterre. Tout ce que je pourrais dire à cet égard serait de beaucoup inférieur à ce qui a déjà été publié, *ex professo*, en France, sur ces matières, par M. Charles Dupin, M. Huerne de Pommeuse, MM. Lamé, Flachat et Clapeyron. Quelques considérations générales suffiront au but que je me suis proposé (1).

C'est vraiment dans la construction de leurs voies de communication que l'esprit utilitaire des

(1) Pour les formes législatives à remplir, afin d'obtenir la concession d'une route ou d'un canal, voir appendice A, à la fin de l'ouvrage.

Anglais se déploie de la manière la plus remarquable. C'est pour avoir calculé, en cela comme en tout, le *nécessaire*; c'est en faisant toujours le *bien*, sans prétention à faire le *mieux*, qu'ils sont parvenus à sillonner en peu de temps tout le sol de leur pays de routes et de canaux, qui y rendent les communications plus faciles et plus promptes qu'en aucun lieu du monde. Les besoins d'une industrie colossale et d'un commerce immense devenant de jour en jour plus pressants, l'insuffisance des moyens ordinaires de transport par navires caboteurs, par canaux, rivières et grandes routes, se fait sentir, il faut de nouvelles voies plus rapides; des chemins de fer sont donc entrepris sur tous les points du royaume; de telle sorte, qu'on peut sans exagération, affirmer qu'au moyen de ces routes, sur lesquelles on ne fait pas moins de 9 lieues à l'heure, l'Angleterre ne sera bientôt plus qu'une ville immense, dont Londres sera le centre, et dont les autres villes seront les faubourgs ou les différents quartiers, dans lesquels on pourra, à 30 et 40 lieues de distance, se faire visite et se voir en *omnibus*, à toute heure du jour, comme on le fait maintenant pour les faubourgs opposés d'une même cité. Et cet avenir n'est pas éloigné,

car, s'il n'existe guère aujourd'hui que les chemins de fer de Liverpool à Manchester et de Leeds à Selby, sur lesquels les voyageurs soient admis, et qui ne servent pas à la seule exploitation de quelques établissements particuliers de houille ou de fer, on se convaincra, en suivant sur la carte, le tracé des chemins de fer aujourd'hui conçus ou en voie de construction, qu'avant peu un vaste réseau de *railways* enveloppera toutes les grandes villes de l'Angleterre.

On peut voyager par chemin de fer, je viens de le dire, de Liverpool à Manchester et de Leeds à Selby. Ce dernier *railway* sera sans doute, d'un côté, prolongé jusqu'à Manchester, et de l'autre, jusqu'à York et Newcastle, de manière à relier l'Ouest à l'Est, de même que le Sud se rattachera au Nord par la ligne qui commencera à Brighton pour ne finir que très-avant dans l'Ecosse.

En ce moment même plusieurs compagnies écossaises sont en instances auprès du parlement, pour faire adopter de nouveaux projets de chemin de fer. Nous ne sommes pas à même d'indiquer les lignes que ces chemins doivent suivre, mais voici, pour l'Angleterre proprement dite, la liste des compagnies de *railways* autorisées par actes

parlementaires, ou sur le point d'obtenir l'autorisation législative :

Compagnie de	Cromford et High-Peak,
dito	Canterbury.
d.°	Cheltenham.
d.°	Croydon.
d.°	Surrey.
d.°	Severn et VVye.
d.°	Forest of Dean.
d.°	Stockton et Darlington.
d.°	Monmouth.
d.°	Clarance.
d.°	Leicester et Swarmington.
d.°	Newcastle-upon-Tyne et carlisle.
d.°	Londres et Blackwall.
d.°	Grand junction.
d.°	Londres et Greenwich.
d.°	Londres et Birmingham.
d.°	Bolton et Bury.
d.°	Blaydon et Hebburn.
d.°	Londres et Southampton.
d.°	Grand *Railway* du Nord.
d.°	Grand *Railway* du nord au N.-E.
d.°	Londres et Brighton.
d.°	Londres et VVindsor.
d.°	Greenwich et Gravesend.

Et plusieurs autres compagnies, qui se sont incorporées depuis que ce livre est sous presse.

L'on ne doit pas perdre de vue, encore, que la plupart de ces compagnies dont les capitaux ne s'élèvent pas à moins de 712 millions, sont autorisées à ajouter à la ligne directe de leurs chemins de fer, un grand nombre d'embranchements qui doivent rattacher une foule de points secondaires à la ligne principale.

En réfléchissant à l'immensité de pareilles entreprises, toutes conçues par l'intérêt privé, ne serait-on pas tenté de jeter sur la France un regard douloureux et de se dire : tout ce qu'on veut s'exécute en Angleterre ; en France rien ne se fait ! Il est certain que nous avons beaucoup à prendre chez nos voisins, ne fusse que cet esprit d'association qui leur permet de mener à bien les projets les plus gigantesques ; mais n'oublions pas qu'en France des entreprises de cette nature iraient, dans beaucoup de cas, au-devant des intérêts réels du pays et seraient destinées à ne satisfaire que des besoins futurs : donc, malgré l'impulsion qu'en pourraient recevoir notre commerce et notre industrie, nous n'avons pas pour les mettre à exécution le vif stimulant de l'Angleterre, qui n'agit presque jamais que pour

répondre à des besoins urgents, auxquels les ressources anciennes deviennent de plus en plus insuffisantes. Nos voisins travaillent pour continuer de marcher; nous, nous devons travailler pour les suivre. Le présent les pousse avec toutes les exigences du moment; c'est l'avenir seul qui nous appelle. Il faut se bien pénétrer de cette différence de position, si l'on veut se rendre un compte exact et réel des faits qui nous environnent.

Avant 1750, les routes d'Angleterre étaient affreuses, et presqu'impraticables une grande partie de l'année. On en jugera par l'ordre que donnait, en 1746, le duc de Sommerset à ses vassaux de Petworth (Sussex), de venir au-devant de lui sur la route de Londres avec des lanternes et des perches pour l'éclairer et l'aider à sortir des fondrières. Cet état des chemins devenant de plus en plus intolérable, et le peuple s'opposant à force ouverte à l'établissement des barrières de péage pour l'amélioration et l'entretien des routes, il fallut, en 1754, qu'un acte du parlement déclarât félonie et punit comme telle, toute atteinte aux bureaux de péage. Depuis cette époque le perfectionnement successif des grands chemins d'Angleterre ne s'est pas ralenti. Une compagnie

pouvant toujours venir élever une route nouvelle plus belle et plus directe à côté des vieilles routes, l'intérêt des anciennes compagnies est d'avoir toujours des routes assez belles et assez directes pour décourager toute concurrence; aussi les voit-on sans cesse occupées à niveler de plus en plus leurs chemins, à en redresser les détours; de telle sorte, que ces routes se rapprochent chaque jour davantage de la ligne droite et du niveau.

Nous nous faisons difficilement en France une idée de ce que sont les routes anglaises et du soin assidu qu'en prennent les propriétaires. Elles n'ont pas généralement, et sauf aux abords des grandes villes, plus de largeur qu'il n'en faut pour permettre à trois voitures de passer de front. Mais cette dimension est bien suffisante, et vaut mieux sans doute qu'une route fort large dont les côtés, vrais cloaques impraticables, sont des terrains perdus, non-seulement pour la circulation des convois et des voyageurs, mais aussi pour l'agriculture, à laquelle ils ont été arrachés à grands frais. Un trottoir étroit est toujours élevé sur un des côtés du chemin. Dans quelques localités, ce trottoir est sablé avec soin, ou recouvert de larges pierres plates. Des bornes milliaires

en fonte sont placées de mille en mille, et portent quelquefois sur plusieurs faces la distance parcourue ou à parcourir d'une ville à une autre : c'est un usage fort agréable pour le voyageur et que nous voudrions bien voir aussi régulièrement et aussi convenablement établi en France.

Aux approches de Londres, à 15 ou 20 milles au moins de cette capitale, on remarque, de distance en distance sur le bord des routes, d'élégantes colonnes de fonte : ce sont des pompes à brimballe, qui servent à l'arrosage des chaussées pour abattre la poussière dans les temps secs. Dans les temps humides, des hommes armés de racloirs en bois (espèce de râteaux sans dents) nettoient la voie publique, et attirent dans les rigoles toute la boue liquide, qui est bientôt entraînée par les eaux du ciel.

En général, le même esprit d'ordre et de conservation apparaît de toutes parts en Angleterre. Le voyageur qui parcourt ce pays est incessamment frappé de l'aspect propre et régulier des fermes et des villages, il remarque avec plaisir la netteté des cours et des sentiers. Les murs de clôtures sont presque toujours en belles briques ; les divisions des champs sont marquées, soit par d'épaisses haies vives proprement taillées, soit

par des clôtures en claies ou en planches fendues à la hache. De toutes parts s'élèvent des poteaux portant des enseignes, pour donner avis au passant qu'il ne peut, sous peine d'être poursuivi selon toute la rigueur des lois, ni commettre aucuns dégâts, ni franchir une clôture, ni pénétrer dans une enceinte, ni pêcher dans un étang, ni coler une affiche contre un mur, ni y déposer aucune ordure, etc., etc...

Outre ses routes ordinaires, ou *turn-pike-roads*, chaque ville d'Angleterre un peu importante par son commerce, commence à posséder son chemin de fer, ou son canal, ou sa rivière navigable; quelques-unes même jouissent de ces quatre avantages à la fois, ce qui rend les lourds transports par terre, si pernicieux aux routes, de plus en plus rares, et permet en même temps d'expédier à très-peu de frais, même aux plus grandes distances, les matières premières les plus pesantes, telles que le fer et le charbon de terre, et fournissent ainsi un aliment facile à toutes les industries.

En général, les canaux d'Angleterre, créés par l'intérêt privé et pour le service de quelques usines particulières, sont fort étroits. On a voulu atteindre le but au meilleur marché possible; on

a donc tenu plus à la profondeur des canaux qu'à leur largeur. Pour qu'aucun terrain ne fût perdu, les bords ont été taillés perpendiculairement et non en berges inclinées. Les bateaux longs et étroits ont permis la construction d'écluses de 8 à 10 pieds de large seulement, celles-ci sont en pierres rudement taillées, maçonnées à peu de frais; les portes sont en bois de chêne grossièrement charpenté; tout enfin a été donné à l'économie. Mais ces canaux étroits, peu dispendieux, dans lesquels l'évaporation est peu sensible, ne sont-ils pas cent fois préférables à nos canaux de grande section, que l'on peut traverser à pied sec dans les mois les plus chauds, et qui ne peuvent supporter que des bateaux à moitié chargés pendant un tiers de l'année? — Il ne faudrait pas croire, cependant, que les Anglais ne savent pas faire des canaux sur une plus grande échelle: partout où les besoins de l'industrie sont pressants, les canaux sont larges et magnifiques, de beaux ponts en fer ou en briques les traversent, des bassins vastes et commodes leur servent de points de départ, des réservoirs immenses leur fournissent des prises d'eau suffisantes; mais, en tout et partout, on ne fait que ce qui convient, réduisant ainsi au taux le plus

bas les frais d'entretien et de navigation, au grand avantage de la communauté.

Toutes les fois que les travaux, pour rendre une rivière navigable, sont reconnus moins dispendieux que la canalisation de cette rivière, on a recours à ces travaux; mais on ne les adopte cependant qu'autant qu'il est démontré que la canalisation est complétement inutile; car on sait bien que l'entretien d'une rivière à l'état de navigabilité, est souvent sujet à une foule d'objections, et offre dans mainte circonstance, par le régime irrégulier des eaux, ou par l'abondance des sables et des vases qu'elles entraînent, des obstacles trop difficiles à vaincre pour qu'un canal ne soit pas préféré.

Sur plusieurs points de la France, on s'occupe aujourd'hui de rendre à la navigation différentes rivières dont le cours est entravé par des encombrements devenus de jour en jour plus considérables. Pour remédier à de semblables inconvénients, on a plusieurs fois proposé pour exemple les travaux exécutés à Glascow, dans la Clyde; toutefois, en citant un pareil fait, on n'a point assez tenu compte des circonstances qui l'accompagnent. Habitant d'une ville située sur un des plus beaux fleuves de France, mais dont

la navigation est trop souvent interrompue par les basses eaux et une trop grande abondance de sable, j'ai dû apporter aux travaux de la Clyde une attention particulière, j'insisterai donc sur ces travaux.

Coulant entre des coteaux à base granitique, les eaux de la Clyde entraînent une grande quantité d'un sable bourbeux, dont l'amas successif a, depuis des siècles, encombré le lit, au point de le rendre impraticable à toute grande navigation. Tel était encore l'état des choses il y a un petit nombre d'années, lorsque plusieurs négociants de Glasgow, ville de plus de 300,000 âmes, possédant un nombre immense de fabriques et de maisons de commerce, sentirent que leur industrie éprouvait un préjudice notable de ces circonstances fluviales, lesquelles entravaient les armements, augmentaient les frais de transport des produits qu'ils expédiaient et des matières premières qu'ils recevaient du dehors pour alimenter leurs fabriques, en forçant leurs navires à s'arrêter à Port-Glasgow, à 18 milles (environ 7 lieues) de leurs quais. Il fut donc décidé qu'il y avait chance de profits immenses à remédier à ces graves inconvénients. En Ecosse, comme en Angleterre, l'esprit d'entreprise et d'association

est tel qu'un bon projet, une idée heureuse, y est presqu'aussitôt exécutée que conçue. Il en fut ainsi des plans d'amélioration du cours de la Clyde. Des ingénieurs habiles se mirent aussitôt à l'œuvre. Des travaux d'art furent exécutés sur les bords de la rivière. Son lit, rétréci de plus d'un tiers, fut réduit, dans beaucoup d'endroits, à moins de 160 pieds de largeur; d'ingénieuses machines à draguer mises immédiatement à l'œuvre, continuent encore en ce moment plus activement que jamais à en augmenter la profondeur; si bien qu'à l'heure actuelle, les navires d'un moyen tonnage entrent à Glasgow avec le flot, que les quais de cette ville naguères si déserts, sont encombrés des mille vaisseaux arrivés de tous les points du monde, et d'un nombre immense de superbes bateaux à vapeur, qui se croisent à tout instant du jour sur le fleuve, étonné aujourd'hui de ce mouvement inusité sur ses eaux.

Voilà les merveilles opérées en peu d'années; voilà les miracles produits par la nécessité et une volonté ferme, qui, répétés par les mille bouches de la renommée, ont étonné, séduit les négociants français, et éveillé chez eux l'esprit d'imitation. Telle mesure a produit tel résultat sur la Clyde, se sont-ils dit, pourquoi la même

mesure appliquée à nos fleuves, ne produirait-elle pas le même effet? — Mais y avait-il ici possibilité d'opérer sur un fond semblable? — La réponse négative n'est pas douteuse. En effet, la navigation de ces fleuves est principalement entravée par la *longueur*, *l'irrégularité* et *la rapidité* de leurs cours, par l'*abondance* des sables qu'ils entraînent, par le peu d'escarpement de leurs bords, et enfin pour ce qui concerne leur communication avec la mer, par ces amoncellements de sables qui, poussés par les vents violents et les grandes marées, forment à leur embouchure ce que l'on appelle des *barres*, barres mobiles et capricieuses qui arrêtent les vaisseaux, aujourd'hui sur un point, demain sur un autre.

Bien que l'une des plus considérables rivières d'Ecosse, comparée à nos fleuves de France, la rivière de Clyde n'a qu'un cours extrêmement borné: d'Elwin-foot-Bridge, au-dessus duquel elle prend immédiatement sa source, jusqu'à Dumbarton, où elle se jette dans la mer, la distance est tout au plus de 50 à 55 milles, ou 22 lieues. Son lit, assez étroit, est presque partout comprimé entre deux rangs de coteaux, et ne se divise nulle part en plusieurs branches, ses eaux alimentées

par les pluies fréquentes d'un climat humide, n'ont que peu à souffrir des longues sécheresses qui tarissent nos fleuves; son cours est naturellement paisible, et les sables qu'il entraîne, bien qu'abondants proportionnellement à la masse des eaux, ne sont rien, comparés à ceux de l'Allier et de quelques autres rivières du continent; de telle sorte que ce qui ne pouvait être entrepris pour nos fleuves de France, c'est-à-dire, l'enlèvement des sables au fur et à mesure de leur arrivée, a pu être facilement exécuté sur la Clyde, où d'ailleurs on n'opère que dans un espace limité.

Si l'embouchure de nos fleuves de France est exposée aux ouragans qui y forment les *barres* de sable, la Clyde est à l'abri de cet inconvénient. Cette rivière, qui présente son entrée directement à l'Ouest, garantie de la violence des vents de mer par les montagnes du comté d'Argyle qui lui font face, tourne brusquement au Sud au-dessous de Greenock, et se prolongeant pendant plus de 40 milles (16 lieues) dans la mer, forme un large canal maritime, compris entre les côtes des comtés de Renfrew et d'Ayr, les falaises de l'île d'Aran et la pointe avancée du Kintire, puis arrive dans le canal Saint-Georges, sans rien craindre pour son cours, ni des vents, ni des sa-

bles. Cette réunion de circonstances qui protège l'embouchure de la Clyde est unique dans le monde, et ne doit pas être négligée par quiconque s'occupe de la navigation fluviale.

La différence est donc sensible entre le régime de la Clyde et celui de nos fleuves; cependant quels travaux ont été nécessaires pour rendre cette rivière accessible aux navires d'un fort tonnage? A quelles parties de son cours ces travaux ont-ils dû s'étendre? — Autrefois les vaisseaux n'arrivaient que jusqu'à Port-Glasgow; et cette localité étant éloignée de Glasgow de 18 milles, les travaux pour amener les navires jusque-là, auraient dû comprendre tout cet espace, si la rivière, suffisamment profonde pendant plusieurs milles encore, ne les avait réduits à environ 12 milles. C'est donc à l'amélioration du cours de la Clyde pendant 5 lieues seulement, qu'ont dû se borner les efforts des négociants de Glasgow; car la rivière a si peu de profondeur au-dessus du premier pont de cette ville, que des canaux ont naturellement été préférés à toute navigation fluviale, à partir de ce point. Décision sage, et que nous devrions songer à imiter en France, plutôt que de nous obstiner à faire l'impossible, comme nous y sommes malheureusement entraînés par le désir

de profiter de nos cours d'eau, au lieu de les remplacer par des canaux, dispendieux sans doute, mais d'un usage assuré, tandis que tous les autres travaux hydrauliques n'offrent, la plupart du temps, qu'un résultat incertain, momentané, sinon tout à fait illusoire.

Afin que la Clyde offrît un libre accès à la navigation, des travaux d'art ont servi à en rétrécir le cours, tandis que des dragages bien entendus en ont profondément creusé le lit. Sans décrire ces travaux, j'insisterai pour qu'on ne perde pas de vue qu'ils ne comprennent qu'un espace de 5 lieues, et que la continuité incessante des dragages occasionne chaque jour des frais considérables, couverts par la plus active navigation (1).

Rues. — Je terminerai ce chapitre des voies de communication en Angleterre, par les rues, qui ont dans ce pays des dimensions dont on ne se fait pas idée sur le continent. Si les Anglais économisent le terrain pour leurs routes et leurs canaux, parce que là la largeur est plus nuisible qu'utile, il n'en est pas de même pour les rues

(1) Voir appendix B.

des villes, où l'on sent bien que, plus la voie publique sera large, moins il arrivera d'accidents, et plus il sera facile de veiller à la propreté et à la salubrité générale. Si quelques anciens quartiers de Londres et quelques autres vieilles villes d'Angleterre ont encore des ruelles étroites, on s'efforce du moins tous les jours et successivement, de les faire arriver aux dimensions désormais reconnues indispensables.

En Angleterre, quelqu'étroite que soit une rue, elle a ses trottoirs pour les piétons, et sa chaussée pour les voitures; c'est la loi absolue. Si un ancien passage est tellement exigu qu'il ne soit pas possible de se conformer à la loi, alors la rue est dallée dans toute sa largeur, barrée aux extrémités pour en interdire la circulation aux chevaux et aux voitures, et prend alors le nom d'*alley* ou de *row*. En Ecosse, les rues de Glasgow et d'Edimbourg ont généralement de 60 à 90, et même 100 pieds de largeur, c'est d'une magnificence et d'une majesté dont on se ferait difficilement idée en France, où, sous ce rapport, la plupart de nos municipalités sont d'une lésinerie choquante, mesurant l'espace par mètres, centimètres et millimètres, marchandant leurs terrains pied à

pied, et en calculant le rapport probable par livres, sous et deniers. Vrai, il en est quelques-unes qui autoriseraient, je crois, l'élévation de maisons sur le milieu des places, si ce n'était l'opposition des habitants. Combien on est péniblement affecté de cette différence entre les deux peuples, lorsque l'on met en parallèle nos rues étroites et sales, à moitié privées d'air par la hauteur des maisons, avec ces rues majestueuses de la Grande-Bretagne aboutissant à des places ou *squares* plus majestueuses encore, et par leur vaste étendue et par les plantations verdoyantes, les frais gazons et les allées sablées qui en décorent la partie centrale (1).

Si les Anglais donnent de si belles dimensions à leurs rues, dont la largeur s'accroît encore du peu d'élévation des maisons, ils ne veillent pas moins à leur entretien et à la bonne confection du pavage, cette partie délicate de

(1) Un jeune homme de 14 ans, me faisant voir la fameuse *Cannongate* à Edimbourg, me disait, en me montrant cette ancienne rue, dans un endroit où elle peut avoir *dix mètres* de largeur : « Voyez donc comme nos ancêtres faisaient les rues étroites ! » — Nous devrions bien éviter qu'on en dît autant de nous, un venant.

la voirie, si mal entendue et si peu comprise en France.

La nation britannique, calculatrice par excellence, s'est rendu un compte exact de la valeur de chaque nature de pavage. On a établi, sur une moyenne de 15 à 20 années, le prix d'entretien par an, y compris le capital primitif de chaque mode de pavage ou de macadamisage (puisque ce dernier système a été admis dans les rues), et l'on a reconnu qu'un pavage primitivement mal fait, en mauvais matériaux ou en pierres d'une forme peu convenable, avait, après un laps de temps déterminé, coûté beaucoup plus cher de confection première et d'entretien qu'un pavage régulièrement et consciencieusement fait, établi selon les meilleures règles de l'art, sans même tenir compte des inconvénients d'une surface irrégulière pour la propreté et pour la circulation des voitures. On a reconnu encore qu'un pavage exécuté comme il convient, revenait également, aussi pour un temps donné, à infiniment meilleur marché que le macadamisage le mieux confectionné, lorsqu'il s'agissait d'un endroit très passant, et fréquenté surtout par des voitures pesantes (1).

(1) Le pavé du pont de Westminster à Londres n'a

La première charrette un peu lourde, qui traverse une chaussée mal construite, ébranle ou enfonce les pavés mal assis; les pierres, ainsi déjointes, éprouvent un frottement continuel qui en use les bords peu à peu; la surface égale du pavage est en peu de jours altérée; les chevaux n'y marchent plus avec assurance, leur fatigue s'augmente de toutes les inégalités des rues, leurs efforts s'accroissent; les chocs deviennent de jour en jour plus rudes et plus violents, et bientôt tout le pavage est à refaire. A ces inconvénients de dépense s'en joignent d'autres non moins graves: les pavés déjoints donnent un libre accès à l'eau dont la terre inférieure est promptement imbue, et, à chaque pression du pavé, une boue épaisse est poussée à la surface, salissant tout pendant la saison humide, et couvrant tout d'une épaisse poussière dans les temps de sécheresse. Un pavage primi-

---

jamais coûté d'entretien, pendant 22 ans, plus de 159 livres st. par année; aujourd'hui, que ce pont est macadamisé, l'entretien s'élève annuellement à plus de 470 liv. st. — Le pont de Blackfriars est dans le même cas, si même la différence n'est pas plus grande encore; aussi est-on sur le point d'en revenir au pavage.

tivement bien exécuté n'est plus sujet à aucun de ces inconvénients, et par la solidité qu'on donne d'abord au fond, et par la régularité de la pierre de pavage tout échantillonnée qu'on emploie, et enfin, par les soins les plus minutieux donnés à chaque opération du pavage. C'est ce dont il serait bien important de se convaincre; mais nous ne sommes ni assez patients, ni assez posés pour tenter des expériences de longue durée. Eh bien! puisque nous ne voulons pas expérimenter par nous-mêmes pour nous convaincre de la vérité, recueillons donc au moins l'enseignement que nous fournit un peuple plus patient, et voyons comment il opère. . . . .

Les besoins de l'industrie, la circulation tous les jours plus active des voitures dans une ville populeuse et commerçante, ont démontré aux Anglais tous les inconvénients de rues trop étroites; aussi leur largeur moyenne paraît elle aujourd'hui fixée à environ 54 pieds anglais (16 m. 50); sur ces 54 pieds, 30 sont consacrés à la chaussée, et les 24 autres aux trottoirs. Ces trottoirs sont solidement établis en dalles d'une pierre de taille de la plus belle qualité. Quant à la chaussée, les soins les plus minutieux

sont pris pour en assurer la bonne confection et la durée.

Tout d'abord le fond est soigneusement et également piqué, pour bien niveler la surface. Une couche d'environ quatre pouces de pierres brisées selon le système de Mac-Adam, y est ensuite uniformément étendue, puis la rue est livrée en cet état à la circulation pendant plusieurs mois. On en redresse ensuite la surface par une nouvelle couche de caillous brisés ou de gravier, et ainsi de suite pendant trois fois consécutives. Le fond ainsi consolidé et préparé selon la courbe que doit offrir plus tard le pavage, on procède à cette dernière opération. Le premier soin de l'ingénieur chargé de surveiller cette partie du travail est de tenir la main à ce que l'entrepreneur ne fournisse que des pavés égaux, en bon granit, ou autre pierre suffisamment dure. Chaque pavé doit former un parallèlipipède régulier d'environ sept à huit pouces cubes comme le pavé employé à Paris; ou ayant, comme ceux de Londres, environ 10 pouces de long sur 6 ou 7 de large et 8 d'épaisseur. Ces dimensions peuvent, du reste, être augmentées ou affaiblies selon que les rues sont plus ou moins passantes. Vient alors la mise en place des pavés, et rien

ne doit être négligé pour opérer avec le plus de soin possible. Un sable fin (de rivière s'il se peut) et bien purgé de terre, est étendu sur le fond macadamisé, il y forme une couche d'environ un pouce et demi à deux pouces d'épaisseur pour recevoir les pavés.

Ceci fait, le paveur choisit pour chaque rangée des pierres d'un échantillon uniforme, afin que les joints soient plus parfaits. Puis, il présente chaque pierre à la place qu'elle doit occuper, la bat en dessus et de côté avec une demoiselle plus légère que ne le sont généralement celles de France, l'enlève ensuite, la garnit de mortier sur les faces joignant les pierres voisines, la remet en place, bat de nouveau, et passe à la pierre suivante, et ainsi de suite. Un pavage ainsi exécuté, n'a plus besoin d'être battu à la demoiselle après qu'il est fini, il est d'une solidité à toute épreuve, et dure fort long-temps sans nécessiter la moindre réparation.

Quelques ingénieurs emploient une seconde méthode plus expéditive, qui consiste simplement à mettre avec soin chaque pavé en place dans le lit de sable. Cela fait, on amène sur le pavé une vaste auge en bois, remplie d'un mortier liquide à la chaux. Cette auge est portée

sur roulettes (1) et légèrement inclinée, au bout inférieur est pratiquée une trappe qui, étant soulevée, laisse le mortier couler sur le pavé; des hommes armés de râteaux sans dents l'y étendent aussi également que possible et le font pénétrer dans tous les joints qu'il remplit et consolide. Tout récemment un ingénieur de Londres, M. John Henry Cassell, a pris un brevet pour un nouveau mode de pavage qui consiste à imbiber de bitume bouillant le lit de sable sur lequel s'établit le pavé. Une fois les pavés mis en place, on coule dans tous les joints de nouveau bitume qui les lie entr'eux et remplace le mortier employé dans les autres systèmes. M. Cassell prétend qu'un pavé ainsi confectionné offre de grands avantages sur les anciens, en ce qu'il est plus liant, plus élastique et ne permet pas à la pluie de pénétrer entre les pierres. Nous ne savons jusqu'à quel point l'inventeur a raison, c'est à l'expérience seule à confirmer ou à détruire sa théorie.

Les autres détails du pavage sont également

---

(1) C'est d'une auge semblable que se servent habituellement les maçons qui ont à travailler à des réparations en ville

soignés chez nos voisins, qui apportent surtout aux ruisseaux l'attention la plus minutieuse. On réserve les plus belles et les plus larges pierres pour cette partie importante d'une rue; souvent ces pierres sont taillées et creusées pour offrir le moins d'obstacles possible à l'écoulement des eaux. Souvent aussi on les remplace par des rigoles en fonte. De belles pierres larges et allongées, entamées par de légères rainures pour servir de point d'appui au pied des chevaux, servent à garnir cette partie du pavé qui, dans les carrefours, traverse d'un trottoir à l'autre, afin que les piétons soient toujours favorisés. En temps de pluie, des hommes, armés de balais, entretiennent toujours propres ces étroits passages, et reçoivent en dédommagement de leur peine quelque menue monnaie de la part des promeneurs les plus généreux. Grâce à tous ces soins, les villes les plus actives et les plus populeuses d'Angleterre, sous un climat humide et froid, offrent à ceux qui les parcourent à pied, moins de désagréments que la place la plus propre de France. C'est que là on commence à comprendre que l'intérêt et le bien-être du plus grand nombre doivent être considérés pour quelque chose.

PNEUMATIC RAILWAY. — Avant de finir ce long

chapitre des voies de communication en Angleterre, il me reste à parler d'un nouveau système de chemin dont Londres était assez vivement préoccupé au moment de mon séjour dans cette ville des inventions et de l'industrie; non pas que je croie ce nouveau système parfait, ou même susceptible d'une prompte application; mais il est curieux, et a réclamé une grande ressource d'imagination de la part de son ingénieux auteur, qui avait mille difficultés à vaincre.

Sans le secours des figures, il est difficile de donner une idée complète du *chemin de fer pneumatique* inventé par M. Pinckus : j'essaierai cependant. Réduit à sa plus simple expression le *Pneumatic railway* consiste en un long cylindre dans lequel le vide produit par une pompe à vapeur fait marcher un diaphragme auquel un train de voiture communique en dehors. Voyons maintenant la disposition de tout l'appareil. On établit de 5 milles (2 lieues) en 5 milles, une machine à vapeur destinée, au moyen d'une forte pompe à air à produire le vide dans un cylindre de 5 milles de long. Ce sont des tubes cylindriques en fonte de fer, qui s'ajustent bout à bout les uns aux autres, de manière à former le cylindre complet. Chacun de ces tubes cylindriques

a environ 9 pieds de longueur sur 3 pieds de diamètre. Deux languettes de fer saillantes et parallèles à l'axe du cylindre, règnent dans toute sa longueur, et de chaque côté à hauteur d'un demi-diamètre.

Les voitures, dont les roues portent sur ces languettes, sont placées à cheval sur le cylindre, et attachées les unes aux autres, comme sur un chemin de fer ordinaire; seulement, au lieu de recevoir leur impulsion d'une machine locomotive à vapeur, elles sont remorquées par un chariot qui communique de l'extérieur du cylindre avec le diaphragme de l'intérieur. La grande difficulté à vaincre dans l'établissement de ce nouveau système de chemin, consistait à établir cette communication du dehors au-dedans du cylindre, sans en détruire l'*hérméticité*. Cette difficulté a été surmontée par le procédé le plus ingénieux.

Une rainure formant une gorge saillante règne dans toute la longueur du cylindre à sa partie supérieure. Par cette rainure, le chariot extérieur communique au moyen d'une forte pièce de fer à un petit chariot intérieur fixé au dos du diaphragme. Ce chariot intérieur et le diaphragme sont maintenus dans une position verticale invariable, par une languette opposée à la rainure

supérieure. Celle-ci est bouchée dans toute sa longueur par une lanière en cuir, garnie de pièces de fonte ou de bois. Ces pièces s'adaptent successivement dans la rainure sans ôter la souplesse à la lanière que soulève le chariot supérieur au fur et à mesure de sa marche, et un peu en arrière du diaphragme, de manière à ce que la partie du cylindre qui se trouve en avant soit toujours hérmétiquement fermée. Des poulies placées à l'avant et à l'arrière maintiennent constamment la lanière dans la rainure; une seule poulie placée au milieu du chariot, la soulève au-dessus de lui et permet à l'air d'arriver derrière le diaphragme aussitôt que le vide à lieu par-devant, et imprime à tout l'équipage une course rapide.

Le célèbre chimiste Faraday et le savant docteur Lardner ont donné tous les deux leur approbation à ce nouveau système de chemin de fer, auquel ils accordent quelques avantages sur l'ancien. Ces avantages consistent notamment dans le bon marché de la locomotion et dans la sûreté des voitures, qui ne seraient pas facilement jetées en dehors de leur voie comme sur les *rail-ways* ordinaires. Reste à savoir si les dérangements possibles de la lanière et le frottement du diaphragme ne seront pas des obstacles in-

surmontables à ce nouveau système de route, dont aucun essai en grand n'a encore été tenté. On ne peut même dire que les quelques pieds de ce genre de chemin exécutés comme modèle sur une échelle très-petite *Wigmore street*, à Londres, servent à autre chose qu'à bien faire comprendre le nouveau système, sans être une garantie de succès pour le même chemin construit dans ses véritables proportions.

On estime à environ 250,000 fr. la dépense par mille d'un pareil *railway*, à une seule voie, ou 625,000 francs par lieue. Si ce prix n'est pas plus élevé, s'il est même moindre que celui des routes en fer ordinaires, c'est que les frais de travaux d'art et de terrasement, dit l'inventeur, sont presque nuls pour ce nouveau genre de chemin, qui se soutient seul, pour ainsi dire, et ne demande que de faibles points d'appui.



NAVIGATION INTÉRIEURE

PAR CANAUX.

Le transport des marchandises se fait, sur beaucoup de canaux d'Angleterre dans des bateaux halés par un seul cheval, solidement construits, dont le chargement est de 25 à 30 tonneaux, et dont les dimensions sont d'environ 3 pieds 1/2 de haut, 5 à 6 de large, et 60 à 70 de long. Les côtés, depuis l'avant jusqu'à l'arrière, s'appuient perpendiculairement sur un fond tout plat. Ainsi ces bateaux, au lieu de s'avancer en plan incliné sur l'eau, y entrent carrément, et la coupent par une entrée très-fine, pareille aux deux extrémités qui sont taillées en coin, et forment la navette.

A l'arrière, à une petite distance du gouvernail, est une cabine pour abriter le batelier et quelquefois sa famille. Un seul homme au gou-

vernail, suffit à la direction du bateau, un enfant conduit au pas le cheval de halage.

Je ne m'arrêterai pas plus long-temps à la navigation des canaux pour le transport des marchandises: qu'il me suffise de dire que certains canaux sont assez profonds pour porter des chasse-marées et des barges d'un assez fort tonnage. Je me hâte d'arriver à la navigation de certains canaux d'Ecosse, pour le transport des voyageurs. C'est une chose importante et curieuse, à laquelle j'ai donné une sérieuse attention. Grâce à la bienveillance de quelques administrateurs du canal de Forth et Clyde, et de l'Union-Canal, entre Glascow et Edimbourg, j'ai pu parcourir ces canaux avec une lettre de recommandation pour tous les employés qui, de la sorte, ont répondu avec un empressement dont je ne saurais trop me louer, à mes nombreuses questions.

Pour arriver au mode de construction le plus convenable des bateaux destinés à effectuer le transport le plus prompt des voyageurs, aux moindres frais possibles, l'administration des principaux canaux d'Ecosse confia, à la fin de 1834, à un jeune et habile professeur de physique d'Edimbourg, M. J.-S. Russell, la direction d'une série fort curieuse d'expériences tendant à dé-

velopper la théorie des corps flottants et à s'assurer de la coupe la plus convenable à donner aux bateaux de transport. Les faits principaux qui découlèrent de ces expériences, furent : 1.° Que la résistance de l'eau est d'autant plus aisément surmontée que le canal a moins de profondeur ; 2.° Qu'un bateau a un tirant d'eau d'autant plus faible qu'il est mu avec plus de rapidité; 3.° que, pour éprouver le moins de résistance possible, le bateau doit se présenter à l'eau le plus finement et le plus obliquement possible ; 4.° que la marche la plus avantageuse au transport sur canaux, c'est-à-dire celle qui soulage le plus le pouvoir moteur en diminuant la résistance qu'il doit vaincre, est toujours la plus vive ; c'est-à-dire qu'elle ne doit être limitée que par la force naturelle des chevaux, si les bateaux sont traînés au halage ; que si, au contraire, on a recours à la vapeur, il faut se procurer les machines les plus puissantes sous le moindre volume et le moindre poids donnés; 5.° que le halage le plus avantageux, lorsque ce moyen de translation est employé sur canaux, doit s'opérer au moyen d'une longue corde, légère autant que possible et maintenue dans la ligne la moins oblique possible, par rapport à l'axe de motion du bateau ; 6.° que

pour faire 10 milles (4 lieues) à l'heure sur canaux, l'effort de traction des bateaux ordinaires employés sur les canaux d'Écosse, est d'environ d'un vingt-quatrième du poids total du bateau et de sa charge.

D'après ces données, les bateaux qui servent actuellement au transport des voyageurs sur l'Union-Canal, sont construits ainsi qu'il suit :

Longueur totale 69 pieds (mesure de France).
Largeur 5 pieds 4 pouces.

La plus grande largeur est à 30 pieds de la poupe. Vides, ils plongent davantage de l'avant que de l'arrière, une motion rapide les ramenant au niveau et abaissant la ligne de flottaison. Chargés, ils tirent environ 8 à 9 pouces d'eau, et pèsent de 4 tonneaux 1/2 à 5 tonneaux ; ils sont construits en tôle de 3/4 de ligne d'épaisseur, et n'ont point de quille ; la coupe de l'avant, qui forme coin et entre très-finement à l'eau, servant seule à les maintenir en équilibre. On se fera une idée de la finesse de leur éperon, lorsque l'on saura qu'il est formé d'une lame d'acier assez tranchante pour couper les cordes des bateaux de lourds transports qui ne seraient pas assez prompts à se ranger à leur approche.

Ces bateaux ne sont point pontés ; les voya-

geurs sont à l'abri sous une couverture légère, qui présente l'aspect d'une longue caisse d'omnibus, et ils sont assis comme dans ces voitures, les uns vis-à-vis des autres, les jambes entre-croisées. Le bateau est divisé en 1.re et 2.e chambre; la poupe et la proue sont découvertes. L'espace est calculé pour le transport de 62 voyageurs, qui paient, pour les 45 milles ou 18 lieues d'Edimbourg à Glascow, 6 shillings (7 fr. 50. c.) dans la première chambre; 4 shillings (5 fr.) dans la seconde. En hiver, ces chambres sont chauffées par la vapeur qui passe d'une petite chaudière placée à l'avant, par des tuyaux circulatoires, tout autour de la paroi intérieure du bateau.

La traction de ces bateaux se fait par 2 chevaux, à raison de 10 milles (4 lieues de 4 kilomètres) à l'heure, qui se trouvent réduits à 9 milles, par suite du temps perdu aux relais et au passage des écluses.

On a souvent établi la force comparative entre un cheval et une machine à vapeur, et c'est toujours par un nombre déterminé de chevaux que l'on estime la force d'une machine : c'est un fait bien connu; mais ce que l'on ignore généralement, c'est que l'on prend pour base le travail exécuté par un cheval travaillant pendant 10 heures dans sa

journée, et au pas; si, au contraire, on fait travailler un cheval pendant un temps très-court, mais à une allure très-vive et pour remuer une forte masse, il arrive que, dans ce court espace de temps, le cheval a développé une force musculaire à peu près égale à celle qu'il développerait par un travail plus lent, prolongé pendant plusieurs heures. Si donc on exige d'un cheval un travail vif mais violent, il faudra lui accorder un repos d'autant plus long que le travail aura été plus rude et plus rapide. Ceci posé, on ne sera pas surpris d'apprendre que l'expérience a démontré que chaque cheval employé sur les canaux d'Ecosse, déploie, pendant le temps de son court travail, une force qui ne pourrait être remplacée à bord du bateau que par une machine à vapeur de 8 chevaux de puissance expansive sous le piston. En conséquence, on a limité à deux courses de 4 milles à 4 milles 1|2 chacune (à raison de 10 milles à l'heure) le travail journalier de chaque cheval; et pourtant, lorsque les chevaux ont fourni cette course limitée de 4 milles, ils arrivent halletants et baignés de sueur. Dès qu'ils sont dételés, l'enfant qui les a conduits, les prend par la bride, et, avant, de les rentrer à l'écurie, les fait promener au pas pendant environ un

quart-d'heure, pour leur donner le temps de se rasseoir.

L'attelage consiste en un collier ordinaire, un palonnier suspendu près des cuisses par deux courroies qui partent du haut de la croupière. Les traits sont en cordes garnies de petits rouleaux de bois arrondis des bouts, afin d'adoucir le frottement produit sur le corps du cheval, par les mouvements brusques et les saccades de la corde de hallage.

Le changement de chevaux s'opère en un clin d'œil. Au moment de l'arrivée au lieu du relai, les chevaux frais sont prêts et attendent sur le rivage. Un homme placé à l'avant du bateau détache la corde des chevaux qui viennent de fournir leur course. Une nouvelle corde lui est jetée et fixée en un instant au bateau au moyen d'un mécanisme très-simple, qui permet au besoin, et en cas de danger, de larguer cette corde plus promptement encore qu'elle n'est amarrée.

Le chemin de halage se prolongeant par dessous les ponts mêmes, leur passage n'occasionne aucune perte de temps. Quant aux écluses, les bateaux s'y arrêtent purement et simplement, les voyageurs mettent pied à terre et se rembarquent dans un autre bateau qui les attend de

l'autre côté de l'écluse, sans qu'on soit obligé de perdre le temps nécessairement indispensable à l'ouverture de leurs portes et à l'écoulement des eaux.

Je me suis étendu sur ce système de navigation des canaux d'Ecosse, pour prouver que les transports rapides peuvent s'opérer sur canaux comme par toute autre voie. S'ils sont aujourd'hui de quatre lieues à l'heure et opérés par des chevaux, on ne doute pas qu'ils ne puissent s'effectuer d'une manière beaucoup plus prompte encore lorsqu'on se servira de la vapeur. Un dernier perfectionnement auquel on travaille avec ardeur, restera encore à obtenir, c'est le moyen de faire franchir promptement les écluses aux bateaux, par quelque mécanisme qui dispense de l'ouverture des portes. Ce mécanisme sera, sans doute, difficile à découvrir, néanmoins on est sur la voie, et l'on ne désespère pas de réussir.



LONDRES.

En intitulant ce chapitre : *Londres*, je n'ai point la prétention de donner de cette ville une description ou une statistique complète. Une pareille œuvre nécessiterait seule la publication de plusieurs volumes. Je veux seulement présenter au lecteur un aperçu rapide de cette vaste cité, et dire l'impression première que reçoit un étranger à son arrivée au milieu de cette foule bigarrée, de cet amas de maisons basses et enfumées, de ce labyrinthe de rues larges et étroites, de ce chaos tumultueux qu'on appelle *Londres*.

Pour qui a déjà parcouru quelques grandes villes, Londres n'a point (parlant du public qui circule dans les rues) un aspect trop singulier. Nous sommes habitués en France à considérer les Anglais comme des hommes à part dans leur

mise, leur tournure, leurs manières, nous les supposons tous, ce que nous appelons des *originaux*.

Il est certain que la majeure partie des Anglais voyageurs (pris dans la masse des gens oisifs, c'est à-dire des personnes qui, n'ont rien à faire), contractent, pour tuer le temps qui les obsède, quelque manie singulière qui les fait sortir de la foule et les rend originaux. Mais, vus au sein de leur pays, au milieu de leur capitale, leur originalité disparaît pour faire place à une uniformité plus complète qu'en pays étranger, et qui efface les disparates. En admettant cependant un nombre d'originaux plus grand à Londres que partout ailleurs, ils se perdraient encore dans la foule et n'offriraient, comparés aux originaux qui parcourent les villes du continent, qu'une différence de plus au moins à laquelle on s'accoutume promptement. Je ne doute pas qu'en 1815, au moment de la chute de l'empire, Londres ne dût offrir au voyageur français nouvellement débarqué dans cette capitale, un coup d'œil bien plus frappant pour lui qu'aujourd'hui. A cette époque, la France et l'Angleterre qui, depuis un quart de siècle, se faisaient une guerre acharnée, étaient restées complétement étrangères

l'une à l'autre. De ce défaut de communication entre les deux nations était résultée une disparate tranchée entre la manière d'être et de se vêtir des habitants des deux pays. Mais, la paix donnée à l'Europe, des relations multipliées se sont établies entre Anglais et Français; au fur et à mesure que nous adoptions un usage d'Angleterre, nos voisins importaient chez eux une de nos modes. Le *Petit Courrier des Dames* est peu à peu devenu l'oracle des dames de Londres; et les modistes anglaises ont tiré leurs échantillons de Paris. Néanmoins, en fait de modes, Londres peut être comparé à une de nos villes de province les plus éloignées du centre, et suivant la mode du jour...... à un an près.

En général, les hommes sont plus proprement et plus élégamment vêtus qu'en France. L'humidité du climat s'unissant à l'odieuse fumée du charbon de terre pour user et salir en peu de temps les vêtements, leur renouvellement plus fréquent et le changement de linge plusieurs fois par jour, sont devenus des nécessités qui ont fait de chaque Anglais une espèce de petit maître, que le ciel pur de la France ne verra jamais.

Les femmes se mettent avec luxe et avec une propreté au moins égale à celles des hommes,

mais leurs toilettes ne sont pas toujours justifiées par le bon goût. En général, les couturières d'Angleterre travaillent mal: on croirait volontiers, à voir ces chapeaux d'une coupe peu élégante, ces robes sans tournure et sans grâce, que les dames anglaises se coiffent et s'habillent elles-mêmes, si, derrière les vitraux des modistes on n'apercevait des toilettes et des chapeaux qui prouvent que ces demoiselles n'ont ni le bon goût, ni l'adresse de nos modistes françaises, si coquettes, si agacantes et qui savent donner à tout ce qui sort de leurs mains, tant de grâce et d'élégance.

A côté de ce monde distingué et fashionable, pullule dans Londres un autre monde hideux et sale, couvert des plus dégoûtants haillons de l'univers: car toujours vous trouverez le grand dénuement à côté de la grande richesse. Nulle part les fortunes ne sont aussi considérables qu'à Londres, donc nulle part la misère n'est aussi grande. Nulle part aussi cette misère ne s'offre sous un aspect plus repoussant : ici, les haillons sont plus haillons que partout ailleurs. On ne voit en France qu'un seul individu qui puisse donner l'idée d'un mendiant anglais, c'est l'homme à la longue barbe du palais royal, le déguenillé par orgueil, le célèbre Chodruc-Du-

clos, chez qui, comme on sait, le cynisme du costume est calcul et coquetterie. En France on remarque cet homme, en Angleterre il serait perdu dans la foule. Cet aspect d'extrême misère est surtout hideux chez les femmes par le contraste choquant de leur mise avec la malpropreté de leurs vêtements. On les voit en effet couvrir les lambeaux d'un jupon, d'un lambeau de shall à palmes usé, ou d'un manteau du même genre, souillé de fange, le tout surmonté de quelque vieux chapeau de dame sale et fumé. A peu de chose près le costume des artisans est l'habit-veste, ou une espèce de redingote courte en gros coutil écru. Toutes les femmes du peuple, sans exception, portent la robe d'indienne, le shall et le chapeau. J'ai vu sur la tête d'une grande fille salement vêtue un chapeau de soie rose assez frais, mais ridicule, et par son contraste avec le reste du costume et par sa petitesse sur ce grand corps de fille. Et d'ordinaire, cependant, les chapeaux de la femme du peuple et des campagnes sont évasés et larges de bords.

Immédiatement après le public des rues, ce qui frappe le plus un étranger, c'est cette quantité de voitures, de chariots, d'équipages de toute espèce qui se croisent et se heurtent partout sur

le pavé de Londres. J'ai dit ailleurs quelles étaient ces voitures dont le nombre incalculable couvrirait tout de boue ou de poussière, si ce n'était le soin particulier que les Anglais apportent à la propreté de leurs rues. Dès huit heures du matin les rues sont balayées. A cette heure, des tombereaux parcourent la ville et enlèvent les immondices. Une clochette avertit les servantes de chaque maison, pour qu'elles profitent du passage du tombereau de leur quartier, afin d'y vider leur panier de balayures.

Dans les temps secs, des *voitures d'arrosements* parcourent les rues dans tous les sens et plusieurs fois par jour. Ces voitures, d'une forme toute particulière, se composent d'un coffre carré et plat, porté sur deux roues basses et traîné soit à bras, soit par un seul cheval. L'eau s'échappe par un conduit percé de trous, fixé horizontalement derrière le coffre, comme aux tonneaux d'arrosement usités en France. Ce coffre est beaucoup moins élevé qu'un tonneau, et je pense que cette forme qui permet de le remplir avec aisance, est le principal motif qui l'ait fait préférer à la barrique. L'eau est fournie à ces voitures par des bornes-fontaines, ou par des conduits souterrains dont les arroseurs ont la clef. On ne voit, du reste,

aucune autre voiture de porteur d'eau encombrer les rues de Londres ou de toute autre ville d'Angleterre : chacun a chez soi un robinet qui lui donne à tous les étages l'eau nécessaire à sa consommation, moyennant une rétribution annuelle assez modique. (1)

Il s'est trouvé, dans toutes les villes d'Angleterre, des citoyens assez zélés et assez désintéressés pour établir dans toutes les localités des distributions d'eau, même sans grande chance de bénéfice. Les principaux travaux exécutés pour approvisionner Londres de l'eau nécessaire à sa consommation ont été exécutés au commencement du XVII.e siècle avec un désintéressement et une ardeur dignes des plus grands éloges par le célèbre Hugues Myddelton, qui y sacrifia sa fortune.

Huit compagnies se chargent aujourd'hui de fournir à Londres toute l'eau nécessaire à une consommation ordinaire. Les trois compagnies du Nord fournissent 27 millions de gallons (environ 122,673,360 litres) d'eau à 150,000 mé-

---

(1) L'abonnement pour l'eau se paie suivant l'importance des ménages, depuis 17 sh. jusqu'à 60. On se rappelle que le shilling vaut un peu plus de 25 sous.



nages. Cette eau est élevée jusqu'à 45 mètres au-dessus de son niveau par des pompes à feu réunissant une force de 1200 chevaux. Trois autres compagnies du Sud fournissent environ trois millions de gallons (13,630,370 litres) d'eau par jour à 36,000 maisons. Les machines de ces trois compagnies représentent la force d'environ 250 chevaux. En outre, un grand nombre de pompes à bras existent dans tous les quartiers, de manière à suppléer au besoin les distributions générales de ce liquide indispensable. Beaucoup d'usines ne consomment aussi que l'eau que leurs machines élèvent de puits qui leur sont privatifs, les sources surgissant en abondance sur tout le sol de Londres. (1)

On voit, sur un grand nombre de maisons un écriteau portant ces deux lettres F. P. suivies d'un nombre en chiffre. Le nombre indique à quelle distance perpendiculaire du pied de la maison on trouvera un peu au-dessous du niveau du pavé un *Fire Plug*, ou robinet communi-

(1) Les personnes qui désireraient de plus amples détails sur cette matière, consulteront avec fruit l'ouvrage intitulé *Hydraulia*, de M. William Matthews, publié à Londres, chez MM. Simpkin, Marshal, *and C.°*

quant par une tubulure aux conduites d'eau. En cas d'incendie, ces robinets assez rapprochés les uns des autres, fournissent immédiatement, sans peine et sans embarras, l'eau nécessaire à l'extinction du feu. Aucun corps spécial n'est chargé en Angleterre comme en France de cette importante et utile fonction. La plupart des maisons étant assurées, les compagnies d'assurance ont des pompes et des hommes constamment prêts à porter les secours les plus prompts partout où il est nécessaire. Seulement, dans les cas extraordinaires d'incendies excessivement violents, la population est appelée à leur prêter son concours. On n'emploie donc habituellement à l'extinction du feu que des hommes personnellement intéressés à ce que les progrès de l'incendie soient arrêtés le plus tôt possible, et, grâce à des mesures aussi judicieusement prises, il est rare qu'on n'en devienne pas maître en fort peu de temps.

Cette facilité d'avoir chez soi de l'eau en aussi grande abondance qu'on peut le désirer, fait que le lavage du linge en Angleterre s'opère tout à l'intérieur des maisons. On ne voit nulle part de ces lavoirs sur bateaux ou au bord des rivières comme en France. Je crois que, dans toute la Grande-Bretagne, il n'existe d'établissement ana-

logue qu'à Glascow. La distribution de ce lavoir public, ou *washing-house*, et la manière singulière avec laquelle les lavandières écossaises rincent leur lessive, doivent m'arrêter quelques instants.

Le *washing-house* de Glascow, vaste établissement d'environ 180 pieds de long sur 100 de large, est divisé ainsi qu'il suit : 20 pieds sont consacrés, à l'une des extrémités, au logement de la personne qui dirige l'établissement; une cour de 20 pieds de largeur règne derrière dans toute la longueur, et sert à recevoir les provisions de charbon de terre pour le service de la maison; entre cette cour et le logement du directeur, qui se réunissent à angle droit et forment l'équerre, existent deux cours de 80 pieds carrés chacune. Autour de ces deux cours règnent des appentis d'environ 20 à 25 pieds de largeur supportés par de légères colonnes en fonte. Dans chacune de ces cours, des chaudières pour l'eau de lessive sont adossées contre le mur de la petite cour de derrière où se trouvent l'ouverture des fourneaux qui chauffent la lessive. A défaut de cendre de bois, cette lessive se compose exclusivement d'eau et de carbonate de soude; elle est vendue par l'établissement aux

lavandières ; celles-ci se procurent l'eau pure qui leur est nécessaire pour rincer leur lessive à une pompe à brimballe, placée dans chacune des cours principales. L'établissement leur fournit encore un chevalet à trois pieds portant un baquet de la grandeur d'une demi-barrique, et c'est dans ce baquet qu'elles savonnent leur linge, non point au battoir comme en France, mais en le foulant avec les pieds nus. Chaque lavandière paie par séance une somme de 6 pence (douze sous et demi), pour laquelle elle est mise en possession du baquet et du chevalet nécessaires à son blanchissage. L'établissement peut contenir 200 laveuses à la fois, et ses frais généraux annuels s'élèvent à environ 220 l., ou 5,500 fr. (1)

L'usage universellement répandu aujourd'hui du charbon de terre, tant dans les maisons particulières que dans les usines de tous genres,

(1) Loyer.	140 l.
Eau de lessive.	40
Charbon de terre à raison de 8 sh. le tombereau de 1 tonneau 1/4, 100 tombereaux. . .	40
TOTAL.	220 l.

les compagnies d'éclairage au gaz, etc., couvre en tout temps Londres d'un nuage épais, que l'humidité habituelle du climat abat sur la ville et fixe d'une manière indélébile sur toutes les maisons, sur tous les monuments. Certes, si l'Angleterre doit son industrie et sa grande richesse à l'abondance de ses mines de houilles, les incommodités qui accompagnent l'usage de ce fossile ont été long-temps un obstacle à son emploi. On se douterait à peine, de nos jours, où toute la prospérité du pays est fondée sur l'extraction et la consommation de ce combustible dont le produit brut dépasse celui des mines du Nouveau-Monde, on se douterait à peine, dis-je, des difficultés sans nombre qui en ont retardé l'emploi. Il est curieux et instructif en même temps de faire par instant une excursion rétrospective dans le passé, et de voir combien les usages les plus avantageux à l'humanité ont eu à lutter pour s'établir, combien de combats contre le privilége et l'intérêt privé, la vérité a eus à soutenir avant d'être reconnue et proclamée! Cette remarque, que nous avons déjà eu occasion de noter, à propos des grandes routes et des voitures publiques, se représente ici avec plus de force... Oui, ce précieux com-

bustible, qui fournit un aliment peu dispendieux à la cheminée du pauvre, qui égaie le foyer du riche, qui soulève les mille marteaux de l'industrie, file le coton, la laine et la soie, les convertit en tissus précieux, sillonne les mers et les canaux d'innombrables paquebots, rivalise et supplée la lumière du jour, anéantit l'espace, augmente nos jouissances et nos produits, ce combustible a eu ses ennemis, ses détracteurs, ses lois répressives!

Bien que la houille fût connue de temps immémorial en Angleterre, elle n'a guères commencé à devenir d'un usage commun que vers le XIII.e siècle. A cette époque, l'exploitation des mines de Newcastle s'étendit considérablement : Londres commençait à consommer une notable quantité de charbon de terre; mais cette consommation, blessant par son odeur et sa fumée épaisse, la délicatesse aristocratique du beau monde (1), une proclamation d'Edouard I.er en

---

(1) Stow, parlant de cette époque, écrivait ce qui suit en 1598 : « A aucun prix les belles dames de » Londres n'auraient voulu entrer dans une maison où » l'on eût brûlé de la houille, ni toucher à aucun mets » préparé avec cet odieux combustible. »

proscrivit l'usage comme une incommodité publique.

La rareté et le prix élevé de tout autre combustible fit braver l'édit royal : les industriels de Londres s'entendirent avec les propriétaires houilliers de Newcastle, et travaillèrent en dépit des lois à la prospérité de leur pays, si bien que, dans le palais du roi lui-même, on ne brûla bientôt plus que du charbon de terre. La victoire n'était pas encore complète cependant : sous le régne d'Elisabeth on défendit de brûler de la houille pendant les sessions du parlement, *de peur que la santé de nos chevaliers des comtés n'en fût altérée.* Ce ne fut qu'au XVIII.e siècle que, définitivement, l'intérêt général l'emporta, et qu'il fut permis en tout temps et à tout le monde de brûler du charbon de terre. Aujourd'hui, la consommation s'en élève annuellement, à Londres, à environ 2,139,078 tonneaux, au prix moyen de 28 sh. le tonneau. Le charbon de terre n'arrive que de troisième main au consommateur. Les propriétaires de Newcastle ont à Londres un petit nombre de correspondants consignataires, qui revendent à des marchands en gros les cargaisons complètes du charbon qu'ils reçoivent ; d'autres marchands en dé-

tail le prennent à ceux-ci par parties moins considérables, et le livrent ensuite par sac ou par tombereau aux petits industriels et aux particuliers qui le consomment.

Cette combustion considérable d'une matière aussi fuligineuse couvre Londres, et en général toutes les villes de la Grande-Bretagne, d'un sombre et épais nuage de fumée, lequel, à distance, détruit toute espèce de point de vue, enveloppant tout d'un voile impénétrable. Cette fumée pénétrante, jointe à l'humidité du climat, s'attache à toutes les maisons, à tous les monuments publics. Si Londres n'avait pas ses *squares* nombreux, ses parcs immenses qui en égaient et en relèvent l'aspect, il ne serait, pour ceux qui s'arrêtent à la surface des choses, qu'un vaste amas de petits édifices de briques, noirs et carrés qui, sans corniche, sans toiture apparente, ne peuvent être mieux comparées qu'à une maison de dominos vue du côté de l'ébène. Les monuments publics, couverts par placards inégaux de cet enduit de suie et d'eau, perdent tout leur aspect artistique. Les parties noircies échappent à l'œil, les parties blafardes forment saillies; ainsi toute l'harmonie, tout l'ensemble des formes sont perdus; les plus beaux édifices n'apparaissent

que par fragments rompus, par tronçons de colonne. C'est une plaie inévitable dont les beaux arts gémissent tout bas, mais dont ils n'osent se plaindre trop amèrement par égard pour leur sœur l'industrie.

Les magasins de détail, comme on le pense bien, se ressentent également de cette fumée bitumineuse. Ainsi, le luxe des étalages est-il renfermé dans un double châssis vitré sur la rue. Dans l'intérieur des boutiques, tout reste empaqueté et ficelé sous enveloppe. Du reste, les marchands de Londres sont loin de donner à leurs montres l'élégance que l'on trouve dans les magasins de Paris. On voit là fort peu de ces devantures de cuivre et de glace, si communes dans la capitale de la France. Par suite de l'usage anglais qui veut qu'une maison entière soit occupée par un seul ménage, les constructions particulières sont étroites et basses, et les boutiques, se ressentant de cet état de choses, sont basses et étroites à leur tour. Malgré les progrès de l'industrie, on ne fabrique point encore en Angleterre de verre à vitre soufflé, on en est toujours au verre en disque avec l'œil de bœuf au milieu. Ce procédé suranné ne permettant pas de fabriquer des carreaux de grande dimension, les châs-

sis des magasins en reçoivent le contre-coup : si la boiserie en est amincie et bien coupée, pour la dissimuler à l'œil, les vîtres qui les garnissent sont toujours assez étroites. A l'approche de la nuit, toutes ces boutiques sont, en un moment, brillamment éclairées par le gaz, qui, soit à l'intérieur des magasins, soit dans les rues, le dispute à l'éclat du jour. (1) Mais cet éclat des boutiques ne dure pas long-temps, de bonne heure

---

(1) Nous profitons rarement des leçons du passé : l'éclairage au gaz en est une preuve. Si nous trouvons surprenant que nos aïeux peu éclairés aient long-temps prohibé l'emploi du charbon de terre, avons-nous le droit de les blâmer ? — Quels que soient les avantages de l'éclairage au gaz et la beauté de cette lumière, il ne s'est point établi sans difficulté. Lord Brougham lui-même l'a combattu en 1809. Un des premiers essais faits à Londres, fut l'éclairage du *Old Palace yard*. Une foule empressée allait tous les soirs admirer cette brillante illumination. Mais cela ne suffit pas pour décider les administrateurs municipaux : ils ne voulurent point adopter ce nouveau système d'éclairage, et quand la compagnie du gaz cessa de vouloir éclairer gratis *Old Palace yard*, on en revint aux reverbères ordinaires. Ce n'est qu'en 1814 que le gaz remplaça l'huile définitivement.



elles se ferment, les pratiques se retirent, et les trottoirs des rues sont alors abandonnés aux filles perdues. De huit à neuf heures, elles quittent, véritables oiseaux de nuit, leur retraite contre la lumière du jour, se répandent dans la ville offrant à tout venant leurs perfides et vénales faveurs. Pourvu que tout se passe sans bruit, sans désordre apparent, la police anglaise semble laisser ces malheureuses exercer en liberté leur hideux commerce.

POLICE. — En cela, comme en tout, la police anglaise veille avec zèle et activité, sans se faire sentir et sans avoir l'air de se mêler de rien. L'ordre observé sur la voie publique est toujours parfait. Les atteintes aux personnes ou à la propriété sont rares dans Londres, comparativement à l'immensité de sa population. Quoi qu'on en ait pu dire, les querelles, les parties de boxeurs sont rares aussi dans les rues, car la patience paraît être le fond du caractère anglais. Vifs au travail, nos voisins d'outre-mer font surtout remarquer leur vivacité dans leurs courses rapides, soit à pied, soit à cheval, soit en voiture; mais survienne un de ces obstacles imprévus, subits, si fréquents dans les villes populeuses et qui arrêtent en un moment une longue file de cava-

liers et de voitures (il ne s'agit pas des piétons, pour eux ici le trottoir est toujours libre), vous voyez à l'instant ces hommes si empressés, si ardents à la course il n'y a qu'un moment, s'arrêter tranquillement, ne donner aucune marque d'impatience, attendre en paix sans crier ni proférer aucun de ces mots brutalement énergiques qu'emploient si fréquemment nos voituriers français. Il faut dire aussi que si l'anglais attend avec une patience si calme le dégagement de l'obstacle qui l'arrête, c'est qu'il est convaincu que cet obstacle ne dépend de la volonté de personne, et que celui qui le cause s'exerce de son mieux pour le faire disparaître. Si une voiture abandonnée entrave un passage, le conducteur de la voiture qui survient la première, avertit par un cri particulier le voiturier négligent, celui-ci accourt aussitôt, range sa voiture, et l'obstacle à la libre circulation est levé. Un encombrement subit arrête-t-il plusieurs voitures qui se suivent, le cocher de la première imprime à son fouet un tournoiement particulier, qui est aperçu par le cocher suivant, celui-ci le répète à son tour, et, dans un clin-d'œil, le signe télégraphique arrive à la queue des voitures qui s'arrêtent ensemble et d'un temps, sans augmenter l'embarras par une marche précipitée.

Un homme de la police, placé à l'extrémité d'une rue qu'un obstacle passager ou des travaux de réparation encombrent momentanément, avertit les voituriers de l'existence de l'obstacle et les empêche ainsi de se fourvoyer dans une rue sans issue. C'est par suite de ce concours général que l'ordre règne partout dans Londres.

Après avoir lu ces lignes, si l'on était tenté de faire quelques rapprochements entre la police d'Angleterre et celle de France, on ne verrait pas, sans amertume, combien la nôtre est petite, tracassière et malheureusement négligente, tandis que la police anglaise veille partout avec attention et sollicitude sans persécuter personne, et sans avoir l'air de se mêler à rien. Tout cela est vrai, mais si l'on veut en rechercher la cause, ne la trouverait-on pas dans la différence de caractère des deux nations.

L'Anglais, je le répète, est patient et loin d'avoir cette impétuosité irréfléchie du peuple français. Il respecte l'autorité et l'agent qui la représente, à quelque degré qu'il soit placé, depuis le lord-maire jusqu'au dernier *policeman*; et, j'ai hâte de le dire, il est rare qu'un fonctionnaire public, sorte jamais de la limite légale de ses attributions; respecté dans l'exercice de ses

fonctions : jamais la colère inspirée par une attaque ou une résistance injuste, ne le porte à les exercer avec violence. En France, au contraire, il suffit qu'un homme soit dépendant du pouvoir, qu'il soit revêtu de quelqu'autorité, investi d'une fonction publique, quelque mince qu'elle soit, pour être, par cela seul, et fût-il le plus honnête homme du monde, insulté par les journaux et méprisé par le peuple. Qu'à Londres un agent de police fasse une observation, on s'y soumet sans murmure ; qu'un sergent de ville de Paris réclame l'exécution d'une mesure de police, quelque fondée que soit sa réclamation, on s'en moque, on le honnit : s'il insiste, on l'injurie ; s'il a le malheur de se formaliser de l'injure, on l'injurie plus fort ; s'il se fache, car il est homme et par conséquent irritable, on crie : à l'eau ! et des cris, parfois on passe aux voies de fait. Que résulte-t-il de ce triste état de choses ? — Que nous roulons constamment dans un cercle vicieux. Le peuple se plaint et souvent avec raison (car si l'on comprend l'irritation de la police, on ne peut l'approuver), que la police est brutalement administrée ; mais, se mettant dans son tort à son tour, il la repousse brutalement, même lorsque son in-

tervention est nécessaire. Les hommes de la police après cela se plaignent et s'irritent des sévices dont ils sont, trop souvent sans raison, les victimes; les fonctions qu'ils exercent tombent dans le mépris, les honnêtes gens s'en éloignent; privée du concours d'hommes recommandables, la police de Paris livre ses emplois secondaires à des hommes de rien, souvent le rebut de la société, l'écume des prisons; et de la sorte, des fonctions qui ne devraient, comme toute celle de la nation, être confiées qu'à des mains pures, le sont à des individus sans respect humain, sans honneur, sans probité, qui les exercent avec rudesse et sont toujours prêts à s'emporter, à repousser la violence par une violence plus grande, à renvoyer injure pour injure, à rendre coup pour coup. Jusqu'à ce que notre caractère national se reforme par l'éducation, il est fort à craindre que cette difficulté ne trouve jamais d'issue. L'autorité supérieure de France doit, néanmoins, toujours viser à ce but en multipliant les sources de l'instruction. Puis, si elle cherche constamment à moraliser ses agents, ce sera un acheminement à la moralisation du peuple. Les moyens de surveillance qu'elle exerce sur les sergents de ville, par exemple, pourraient facilement être

rendus plus efficaces et plus sûrs. Rien n'empêche qu'elle se mette en position de recevoir facilement les plaintes des citoyens honnêtes qui auraient été victimes ou simples témoins de violences et d'abus d'autorité ; il suffirait d'adopter une mesure bien simple, employée par la police anglaise, et consistant à faire porter à ses *policemen* un numéro d'ordre, brodé des deux côtés sur le collet de l'habit. Un citoyen maltraité peut ainsi faire connaître directement à l'administration supérieure l'agent contre lequel il veut porter une plainte ; de son côté, le *policeman*, qui sait toujours qu'il peut être reconnu et signalé à ses chefs pour une faute même légère, s'observe davantage, et ne se livre pas journellement à ces petites tyrannies subalternes, d'autant plus irritantes, que l'arbitraire part de plus bas. Nous avons écrit ces réflexions avec impartialité et conviction, nous serons heureux d'apprendre qu'elles ont été entendues.

J'ai hâte d'être quitte de ces petits détails sur Londres pour arriver à ses importantes institutions; ce ne sera pas, toutefois, sans dire quelques mots de ses promenades publiques, de ses marchés et de quelques grands établissements commerciaux que renferme cette riche capitale, et qui

donnent un aspect particulier à sa physionomie.

Les *squares* de Londres, que l'on retrouve aussi dans la plupart des autres villes du royaume, sont de larges et vastes places, hors de proportion avec la plupart des places publiques de nos villes de France, même les plus grandes. Ces squares se composent d'une partie pavée et libre pour la circulation, garnie de trottoirs comme une rue ordinaire; au centre, une grille en fer défend une promenade du genre connu, chez nous, sous le nom de Jardins Anglais. Ce sont des allées sablées, des bosquets de lilas et autres arbustes; des bouquets de tilleuls ou d'ormeaux, maintenus dans de moyennes proportions; des bancs de gazon et des tapis verts. L'entretien de ces jardins a lieu aux frais des habitants du square, qui ont seuls le droit de s'y promener, et qui, a cet effet, possèdent une clef des grilles. Il est rare cependant qu'on use de cette faculté : ainsi le jardin du square existe plutôt pour le plaisir des yeux que pour celui de la promenade.

Il n'en est pas ainsi de ces vastes promenades publiques dites *Parks* : Londres en possède plusieurs d'une beauté réellement remarquable et d'une immense étendue. Ces parcs ne ressemblent en rien à nos promenades de France, froides et

régulières ; ce sont des campagnes véritables, de vertes prairies, des gazons fleuris, des lacs, des ruisseaux, des bosquets touffus, des bois de haute futaie, entrecoupés de maisons, de palais, de vastes allées sablées, abandonnées aux promeneurs, soit à pied, soit à cheval, soit en carrosse même. Aussi *Regent's-Park* et *Hyde-Park* sont-ils le rendez-vous du beau monde, des riches équipages et d'une grande partie des habitants de Londres, qui s'y réunissent le dimanche, et viennent y respirer l'air pur des champs, si précieux au milieu de l'atmosphère de brouillards et de suie qui les enveloppe pendant six longs jours de la semaine.

Des troupeaux de vaches laitières, de nombreuses bergeries, animent encore ces promenades et leur donnent un aspect de vie qu'on ne rencontre sur aucune autre promenade du monde. Les gazons, conservés verts et frais par l'humidité habituelle du climat, ne sont point encadrés d'une barrière infranchissable, ils sont, au contraire, librement accessibles au promeneur, qui peut s'y étendre à son aise et se reposer à l'ombre des ormeaux, sur des bancs larges et bien entendus, où il est commodément assis, le dos bien appuyé et les pieds à l'abri de toute humidité du sol. Comme il peut arriver

cependant que, dans des mois de sécheresse, des gazons soient grillés et détruits, des barrières mobiles en fer viennent momentanément en ceindre les parties flétries; puis, des soins assidus, une protection efficace et d'abondantes irrigations les rappellent en peu de jours à leur verdure primitive.

Peu de villes sont aussi complétement et aussi abondamment approvisionnées que Londres en denrées de toute espèce, malgré son immense population: le gouvernement n'intervient jamais dans la direction de cette matière; il laisse tout faire à la libre concurrence, et la libre concurrence fait tout; elle n'est entravée ici ni par des réglements précautionnels comme ceux imposés, par exemple, aux boulangers français, ni par aucun droit de barrière ou d'octroi, et, libre dans son allure, elle n'a jamais donné lieu qu'à se louer de ces extrêmes franchises. Du reste, il en est de Londres comme de toutes les villes populeuses, les marchés y sont d'autant mieux pourvus de toutes choses, que les pourvoyeurs sont plus assurés de la défaite de leurs marchandises. Le riche paie cher les morceaux délicats et rares, la classe moyenne se contente de mets plus communs, et les pauvres

trouvent encore une nourriture saine et abondante dans le refus ou la desserte des classes aisées. De la sorte, tout le monde y trouve son compte; et, malgré le haut prix qui pèse généralement sur toutes choses à Londres, chacun est nourri confortablement et selon ses moyens. Londres consomme par an plus de cent soixante millions de livres (1) de viande de boucherie, sans compter les issues. La consommation du lard, du poisson, de la volaille et du gibier (2) est à peu près égale ensemble à celle de la viande. Celle du beurre est de 50 millions de livres, et celle du fromage et des œufs ensemble de 50 millions pesant aussi. On suppose que la dépense du lait s'élève seule à 1,458,000 liv. st. (31,450,000 fr.) Le pain entre dans la consommation annuelle de Londres pour 340 millions pesant, et les légumes pour 400 millions, ce qui, en y ajoutant les grains autres que le fro-

(1) La livre anglaise équivaut à peu près à 0 kilog 453 grammes.

(2) On prétend qu'un étalagiste du marché de Leaden-Hall vend, soit par lui, soit par 150 à 200 individus qui les colportent par la ville, environ 1400 lapins par semaine.

ment et les denrées coloniales, donne un poids de 2 liv. 4 onces (0 kilog. 9629, près d'un kilogramme) de nourriture par individu et par jour. Cette énorme quantité de denrées est détaillée au public dans plusieurs marchés et dans un grand nombre de boutiques répandues dans tous les quartiers de la ville.

Le marché de Smithfield, consacré aux boeufs, vaches, moutons, veaux, etc., le lundi et le vendredi matin, et aux chevaux le vendredi soir, est une place assez étroite et d'une forme irrégulière, située au Nord de la cité, dans un des plus vieux et des plus laids quartiers de Londres, tout composé de vieilles et vilaines petites maisons de bois, dont les étages supérieurs surplombent encore sur les boutiques comme au moyen-âge. Cette place, ou champ de foire, comme on voudra, est divisée par de fortes barrières en une quantité infinie d'étroits compartiments où les bestiaux sont renfermés pour éviter la confusion; et, afin de prévenir les accidents qui pourraient résulter d'un aussi grand nombre d'animaux arrivant tous ensemble en traversant les rues d'une grande ville, il est de règle de ne les amener que de nuit au marché. Un espace libre, mais assez restreint, est réservé pour l'essai des

chevaux. Le nombre de ces derniers animaux, vendus annuellement sur le marché de Smithfield, s'élève de 12,000 à 13,500. On amène aussi par an sur ce même marché 149,885 têtes de bêtes à cornes, 24,609 veaux, 1,507,096 moutons, et 20,000 cochons. La consommation de la viande à Londres ne se borne point à cette seule quantité cependant; car, de toutes parts, on y apporte des animaux entiers abattus dans les campagnes environnantes. C'est principalement dans les rues de Leaden-Hall et de Newgate que la chair de ces animaux est mise en vente; ce sont, pour ainsi dire, des rues de bouchers.

Comme constructions, les marchés de Londres les plus curieux sont, sans contredit, celui de *Covent-Garden* et de *Hungerford*. Le premier de ces marchés est sur une vaste place à arcades, dont il occupe le centre. Il forme trois côtés d'un quadrilatère décoré d'une colonnade d'ordre dorique. Les ailes sont garnies de boutiques ouvertes, les unes sur la place, les autres sur le marché. Au-dessus de la colonnade existent deux charmants pavillons toujours remplis des plantes et des fleurs les plus brillantes et les plus rares. On y arrive par deux volées d'escalier à chaque bout des ailes. Il ne paraît que des fleurs, des

fruits et des légumes sur le marché de Covent-Garden ; celui de Hungerford, situé entre la Tamise et le West-End, est divisé en deux parties, l'une basse et au bord de l'eau pour le poisson, l'autre élevée et plus rapprochée de la rue pour le débit des fruits et des légumes. C'est, ensemble, un fort beau monument : les deux parties qui le composent sont liées par un bel escalier en pierres de taille.

Malgré l'élégance du marché de Covent-Garden, malgré la magnificence de celui d'Hungerford, il n'en existe aucun à Londres, j'imagine, qui puisse supporter la comparaison avec celui de Birmingham. Bien que ce soit sortir de mon sujet, je ne puis résister au désir de donner ici la description de ce monument.

Le marché de Birmingham est un bâtiment isolé de 112 mètres environ de longueur sur 32 mètres de largeur ; quelques degrés y donnent accès par deux superbes portiques placés aux extrémités et décorés chacun de deux immenses colonnes cannelées de l'ordre de Pœstum. A l'intérieur, 34 colonnes en fonte de fer élégantes, élancées, d'environ 25 à 30 pieds d'élévation, placées sur deux rangs, supportent une triple toiture dont celle du centre domine les deux autres de quelques pieds ;

des fenêtres d'une grande dimension percées dans les quatre murailles, et des ouvertures vitrées pratiquées dans les toits, permettent au jour d'inonder ce marché de lumière. Quatre pompes à brimballe, placées aux quatre angles, fournissent en abondance l'eau nécessaire aux marchandes de fleurs, de légumes et de fruits dont les paniers sont élégamment rangés sur de jolis échafaudages en fer. Derrière l'étalage de ces fruitières, les bouchers ont leurs étaux, et dans les autres parties de ce vaste monument, des marchands de poteries, de paniers, et autres objets variés trouvent encore une large place pour l'exposition de leurs marchandises. A la chute du jour tout est éclairé par le gaz.

Les marchés d'Angleterre appartiennent aux paroisses, à des corporations ou à de simples particuliers; les étalagistes paient d'ordinaire un prix fixe pour le loyer de leur place ou de leur échoppe, et quelquefois en sus un droit éventuel, prélevé, non pas sur les marchandises apportées par eux, mais seulement sur celles qui ont été vendues. Le taux de ces droits est généralement réglé par acte du parlement, ou par une patente royale (1).

(1) Voir *appendix* D, le règlement du marché St-John, à Liverpool.



Les docks ou bassins, pour le chargement et le déchargement des vaisseaux sont encore de ces monuments qui attirent et méritent l'attention des voyageurs dans la capitale du royaume uni. Les superbes magasins, si vastes, si bien distribués, qui les entourent, sont des modèles de convenance et d'utilité; mais, ne voulant pas répéter ici ce qui a été dit ailleurs à leur sujet, je renvoie à l'ouvrage de MM. Lamé, Clapeyron et Flachat frères, sur les travaux publics de France: on trouvera là les détails les plus circonstanciés, non-seulement sur les docks comme bassins maritimes et entrepôts, mais encore sur le système général des *warrants*, pour le transfert, sans déplacement, d'un négociant à un autre des marchandises entreposées dans les magasins des docks.

WHAREHOUSES. — Une chose à Londres, qui n'est pas moins merveilleuse que les docks, et qu'on ne peut trouver que dans cette capitale, centre immense, actif et puissant du commerce du monde, ce sont ces *wharehouses*, ces bazars, ces usines, ces ateliers, qui étonnent l'imagination et se font admirer autant par leurs proportions colossales que par l'entente admirable qui règne dans les moindres détails et qui préside à leur administration.

Les deux maisons de vente ou *wharehouses*, que l'on visite avec le plus d'intérêt à Londres, ce sont les magasins de MM. Leaf and Coles, situés *Old-Change*, dans la cité, et ceux de M. Morisson, *Fore street*. Ces deux maisons, qui font chacune pour 1,500,000 à 2,000,000 de livres sterling d'affaires par an, renferment pour des sommes immenses de marchandises de toute espèce qui alimentent le commerce de détail de Londres et de ses environs, ou livrent en quelques heures à l'armateur, des pacotilles complètes, prêtes à être expédiées dans toutes les parties du globe connues. Le fonds principal de ces deux *wharehouses*, consiste en soieries de tous genres, rubans et étoffes de Lyon, rubanerie anglaise, soieries et foulards de la Chine et des Indes, étoffes de laine et de coton, mercerie, cordonnerie, bimbeloterie, cannes et parapluies, nécessaires, gants de tous les pays, tricots de toute nature, etc. Toutes ces marchandises ont, chacune selon son espèce, leur magasin à part, où elles sont entassées par masses, mais dans un ordre admirable; chaque magasin est séparé des autres, de manière à éviter la confusion, mais sans qu'il soit écarté de l'ensemble, que l'on peut saisir d'un coup d'œil et parcourir dans quelques minutes. Les ma-

gasins sont à 3 et 4 étages, tous distribués autour d'un large espace vide qui leur apporte la lumière du sommet de l'édifice jusqu'en bas par une vaste toiture en glaces. Les magasins, pour les emballages et les déballages, sont au niveau des caves et communiquent, soit avec les cours et la rue, soit avec les magasins de vente par de longs plans inclinés qui permettent d'introduire ou de faire sortir les marchandises avec une grande aisance sur de petits traîneaux ou dans des paniers à roulettes. Ces magasins inférieurs sont à toute heure du jour éclairés au gaz. L'établissement entier est échauffé l'hiver par de l'eau bouillante, qui circule sans cesse dans de longs tuyaux établis dans chaque magasin particulier, et qui viennent tous aboutir à une chaudière commune. 130 à 180 commis sont employés au service de chacune de ces maisons. Ils y sont tous logés et nourris, et, afin que le service des comptoirs ne soit point entravé par les repas, tout ce nombreux personnel est divisé par escouades qui vont successivement déjeûner et dîner à des heures différentes, mais réglées. Le travail commence régulièrement à huit heures du matin, pour se prolonger jusqu'à minuit, et, en cas de presse, jusqu'à deux heures après minuit.

Imprimerie Clowes. — Après ces magasins,

j'engage à visiter les ateliers de M. Clowes l'imprimeur, ateliers situés dans une rue retirée du quartier de Blackfriars, et occupant 300 ouvriers, 80 apprentis, et j'ignore combien de plieuses.

A cette imprimerie, sont annexées une fonderie de caractères et une stéréotypie. Dans cette dernière est coulée, en matrices solides, toute la composition du *Penny Magazine*, dont les nombreuses planches sont ainsi conservées dans une pièce particulière où, rangées avec soin sur des tablettes numérotées, elles forment ce qu'on peut appeler une bibliothèque de plomb. En mai 1835, cette bibliothèque pouvait contenir 2,200 tonneaux pesant de formes stéréotypées, et ce poids énorme est augmenté chaque semaine de formes nouvelles.

Malgré l'immensité des publications qui sortent de cette imprimerie, elle ne possède que 16 presses ordinaires à bras (15 à la *Stanhope* et une *Colombienne*) ; mais, hâtons-nous d'ajouter que ces 16 presses sont puissamment aidées par 19 presses mécaniques à *retiration*, c'est-à-dire imprimant d'un seul coup, au moyen de deux formes et de plusieurs cylindres, deux feuilles de papier d'un seul côté à la fois, et successivement sur le *recto* et le *verso* du feuillet. Ces

presses, d'un modèle uniforme, sont conformes à la presse connue en France sous le nom de *presse Tonnelier*. Quelques-unes peuvent imprimer des feuilles d'un format colossal. Elles sont mises en mouvement par deux machines à vapeur de la force de 6 chevaux chacune.

Une presse plus ingénieuse qu'utile par ses résultats, a été introduite depuis un petit nombre d'années dans cette maison, c'est une presse circulaire de l'invention d'un nommé Applegarth. Elle ne peut servir qu'à des éditions stéréotypes. Les formes en plomb sont fixées et courbées sur un cylindre en fonte conformément à sa surface; le papier file constamment à plat sur un tympan inférieur, tandis que la forme tourne d'un mouvement rapide emportée par le cylindre, et à chaque révolution se charge d'encre à cinq rouleaux encreurs placés au sommet de la presse. Cette machine, qui ne se distingue pas par la netteté des épreuves, peut aisément imprimer deux mille feuilles à l'heure, mais d'un seul côté.

Cinq presses hydrauliques, d'une très-grande puissance, donnent enfin la dernière préparation ou le lissage aux impressions qui sortent de la maison Clowes.

Brasseries. — Après cette belle imprimerie, se présentent les brasseries de MM. Whitbread et Compagnie, de MM. Barclay et Perkins : c'est par elles encore qu'on peut se faire une idée de la puissance industrielle et productive des Anglais. Il est impossible de contempler, sans une espèce de stupeur, ces énormes établissements qui abreuvent de bière, d'ale et de porter, des milliers de gosiers anglais et étrangers. Dans ces maisons, vous voyez des chambres de plomb assez vastes pour donner bal ; un grand nombre de cuves, dans chacune desquelles peuvent fermenter à la fois des centaines de barriques de liquide, etc. On y fabrique par jour de 900 à 1200 barils de bierre, et cette effrayante quantité de boisson est continuellement distribuée dans Londres par de nombreux et vigoureux chevaux, dont l'ample coffre est une image vivante de l'énormité des maisons qu'ils desservent. Londres renferme dans son enceinte environ 5500 tavernes, cabarets ou *beer-houses*, pour livrer en détail aux consommateurs altérés l'océan fermenté qui sort de ces brasseries. Quelques-unes de ces maisons sont connues pour vendre de la bière exclusivement sortie de telle fabrique plus estimée que telle autre. Il n'est donc pas rare de lire en gros ca-

ractères sur une enseigne de cabaret les mots suivants : *Whitbread and C°'s entire*, ou *Barklay, Perkins and C°'s entire*. Ce qui veut dire en paraphrasant : Ici on vend du porter de la fabrique de MM. Whitbread et C.ie, ou de MM. Barklay, Perkins et C.ie Ce mot *entire*, qui, en bon anglais, veut dire *entier*, *complet*, est une source d'embarras pour l'étranger qui cherche à en deviner le vrai sens. Si vous interrogez quelqu'un à cet égard, quelque *cockney* ou badaud de Londres, par exemple, il vous répondra sérieusement : cela veut dire on ne *vend ici que de la bière*, ou *entièrement* de la bière de chez MM. tels ou tels. Ne croyez point cela, c'est faire un barbarisme anglais fort gratuit. *Entire* est le nom primitif donné au *porter*, et ce nom primitif, s'il a été rayé du Dictionnaire, est demeuré fidèlement sur l'enseigne des cabaretiers. Selon l'auteur de *Domestic life in England*, le porter est une boisson toute moderne, il n'y a pas plus d'un siècle qu'on en fabrique, et voici son origine :

« Avant l'année 1730, les liqueurs extraites de la » Drèche, étaient l'ale, la bière et le twopenny ; » quelques consommateurs se faisaient souvent » servir ce qu'ils appelaient *demie et demie*

» (*half and half*), c'est-à-dire une pinte com-
» posée moitié bière et moitié ale, ou moitié
» bière et moitié twopenny. D'autres pratiques
» encore demandaient du *fil en trois*, c'est-à-
» dire un mélange par tiers d'ale, de bière et
» de twopenny; si bien que le cabaretier était
» obligé, pour composer une pinte de ce breu-
» vage, de tourner le robinet de trois tonneaux.
» Pour éviter cette peine aux maîtres de bu-
» vettes, un brasseur nommé Harwood, inventa
» une liqueur qui réunissait à elle seule la triple
» saveur du mélange demandé de twopenny, de
» bière et d'ale, et lui donna le nom de *entire*
» *butt* (quartaut entier ou complet) ou simple-
» ment et par abréviation *entire*. Mais, ce breu-
» vage étant plus fort que la bière ordinaire,
» ne fut d'abord consommé que par les ouvriers
» et les portefaix (en anglais *porter*), d'où lui
» vient son nom actuel, » lequel a détrôné (sauf sur l'enseigne des cabarets), le nom d'*entire* qui lui fut primitivement imposé. Depuis, lors, le porter étant devenu une liqueur fashionable et de bonne société, il a fallu, pour les gosiers moins délicats des classes laborieuses, inventer une nouvelle bière encore plus forte que le porter; et, dans les cabarets d'aujourd'hui, cette

boisson a cédé la place au *stout* et à l'*extrà-stout*, ce qui veut dire en bon français, du *vigoureux* et de l'*extrà-vigoureux*.

BANQUES. — Grâce à la vivacité que les Anglais apportent à tout ce qu'ils font, grâce à la concision de leur langage, à la brièveté de leurs discours, grâce aussi aux modes abréviatifs qu'ils ont introduits dans leurs négociations financières, il n'est pas de pays où il se fasse plus de grandes affaires et en moins de temps qu'à Londres. Les comptoirs des commerçants en gros ouvrent de dix à onze heures, et sont fermés à quatre ou cinq; et, dans ce court espace de temps, les affaires de la moitié du globe sont terminées. Mais, il faut le dire, les négociants qui habitent les maisons les plus éloignées du centre de Londres, ont tous leurs cabinets réunis dans le quartier resserré de la cité, de telle sorte qu'un négociant étranger peut voir une foule de correspondants dans une matinée, avantage dont jouissent également les négociants de la ville. Au moyen des *warrants*, ou simples reconnaissances des Docks, négociables et transmissibles à volonté, s'opère le transfert des marchandises d'un négociant à un autre. Nul négociant n'a de caisse chez lui; tous ses fonds, ainsi que ceux des riches particuliers,

sont déposés chez le banquier. Si un négociant a un paiement à faire, il l'opère en un bon sur son banquier, lequel fait aussi ses encaissements. Des commis de tous les banquiers se réunissent dans l'après-midi, dans un établissement particulier nommé *Clearing house*, et là échangent les effets dont leurs patrons sont porteurs les uns sur les autres, de manière à n'avoir plus qu'une faible balance à solder.

Toutes ces affaires de banque, tout ce mouvement de fonds, tous ces paiements, tous ces encaissements par les banquiers et pour le compte de tiers, sembleraient se faire gratuitement et sans frais de commission ; il n'en est point ainsi. Par une convention tacite, mais reçue, chacun laisse constamment entre les mains de son banquier, selon l'importance de ses affaires, une somme plus ou moins considérable, sous le nom de balance ; cette balance ne porte jamais intérêt au profit de son propriétaire, et si un jour par hasard il n'a pas chez son banquier un capital plus fort que sa balance, quelque besoin qui le presse, il ne tirera pas. Non pas que le banquier refusât de payer, mais ce serait remarqué, et l'on craint pour son crédit. Les banquiers ont donc pour leur bénéfice l'intérêt assez fort, non seu-

lement de ces balances qui sont, pour ainsi dire immuables, mais encore de tout le surplus des fonds qu'ils encaissent journellement et qui servent à les couvrir des bons tirés sur eux. De plus, il est d'usage qu'à la fin de l'année chaque client abandonne plusieurs guinées pour gratification aux commis du banquier. Celui-ci se trouve donc ainsi payé de ses soins par l'intérêt des balances, et ses commis reçoivent encore leurs appointements en gratifications qui ne sortent point de sa poche.

Cet arrangement qui, au premier aperçu, paraît avantageux, ne laisse pas cependant que d'être assez onéreux à beaucoup de négociants; à ceux surtout qui, n'ayant qu'un faible capital, sont obligés d'en immobiliser entre les mains du banquier, une partie, de laquelle, dans un moment de presse, il leur serait important de pouvoir disposer; ce motif tout puissant ne tardera pas à amener une révolution dans la banque de Londres, révolution qu'on peut déjà déclarer commencée. Depuis peu de temps une compagnie formée sous le nom de *Banque de Londres et Westminster*, offre de faire les encaissements et les paiements de fonds aux conditions suivantes:

« La banque recevra des fonds en compte

courant, aux mêmes conditions que les autres banquiers de la capitale.

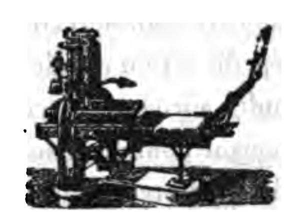
» Les personnes qui désirent avoir des comptes courants avec la banque sans être obligés d'y laisser une *balance*, peuvent, en remplacement de cette formalité, payer un prix annuel convenu à forfait.

» La banque recevra des dépôts permanents de 10 l. à 1000 l., à 2 pour cent d'intérêt par an. En échange de ces dépôts, la banque délivrera des reçus, dits reçus de dépôt. Si le dépôt est retiré avant trois mois révolus, il ne sera tenu compte d'aucun intérêt. Tout dépôt de plus de 1000 l. sera l'objet de conventions spéciales. »

Ce n'est pas sans avoir excité les murmures des autres hommes de finances de Londres, que cette banque s'est établie, venant briser l'ancienne routine qui faisait leur profit; mais elle a été accueillie avec trop d'empresement par un grand nombre de petits négociants et de marchands de la cité, pour que son succès ne soit pas assuré.

Toutes les affaires commerciales de Londres, comme je l'ai déjà dit se font rapidement, en peu de mots, par formules abrégées et concises, dans le cabinet du négociant comme dans la boutique du marchand en détail. Entrez-vous chez l'un d'eux,

c'est toujours le chapeau sur la tête (on perd un temps précieux à saluer et à échanger le bonjour de politesse), vous allez droit au but sans ambages, ni phrases, ni circonlocutions : Est-ce à un marchand de soieries, par exemple, que vous avez affaire ; voulez-vous des foulards ? Le colloque suivant s'établit entre vous et le marchand : « Dix » pièces foulards assortis ? — Anglais ou des Indes? » — Des Indes. — Voilà ! — Combien ? — Tant. » — C'est trop cher : tant. — Je ne peux pas ! » Si le prix est réellement plus élevé que vous ne voulez donner, vous tournez le dos comme vous êtes venu, sans saluer et sans ajouter un mot de plus. Si, au contraire, vous tombez d'accord, ce qui n'est jamais long, on vous remet facture, vous payez, ou vous donnez un bon sur votre banquier, et vous courez en hâte conclure ailleurs une nouvelle affaire aussi peu cérémonieusement entamée et aussi lestement terminée que la première. — Voilà Londres ! Voilà les Anglais !



BEAUX-ARTS.

THÉATRE, LITTÉRATURE, JOURNAUX, PEINTURE, GRAVURE, SCULPTURE.

Théatre. — C'est une erreur assez généralement répandue en France, que les théâtres anglais l'emportent sur les théâtres de France, sinon par la bonté des pièces qu'on y représente, du moins par la vérité de la mise en scène, la richesse des costumes, l'illusion des décors. J'ai long-temps partagé cette erreur, et la partagerais sans doute encore si l'occasion de me détromper par mes propres yeux ne m'avait été donnée. Grand a été mon désapointement, je l'avoue, lorsque, pour la première fois,

je me suis assis dans un théâtre anglais, pour la première fois j'ai assisté à une représentation tout anglaise. Une des principales causes de la médiocrité de la scène britannique, matériellement parlant, est sans doute l'absence de tout théâtre subventionné, qui, par la richesse des décorations, l'éclat de la mise en scène, serve comme notre Académie royale de musique, de modèle aux directeurs des théâtres secondaires, et leur donne le ton. Tous les théâtres d'Angleterre sont des entreprises particulières pour lesquelles il faut obtenir une autorisation spéciale de l'autorité.

Dans la *Cité* et dans la circonscription municipale soumise aux magistrats communaux de cette partie de Londres, l'autorisation d'exploiter un théâtre ou tout autre établissement destiné aux plaisirs du public, s'obtient de ces mêmes magistrats. Dans les autres villes du royaume, c'est également aux magistrats de la commune qu'on réclame la permission d'ouvrir une salle de spectacle, de danse ou de musique. Mais, à Londres, dans le quartier de Westminster, où se trouve le palais de Saint-James, habité par le souverain, et dans tous les lieux où il plaît au roi de faire résidence, ce n'est qu'en vertu d'une patente royale ou d'une licence accordée par le

lord grand chambellan, que l'on a le droit d'amuser le public. Les directeurs des théâtres ne jouissent donc d'aucun privilége, d'aucune subvention comme en France, c'est à leurs risques et périls qu'ils élèvent un théâtre, louent une salle et composent une troupe de comédiens. Aucune ville ne fournit de salle gratuite, toutes sont des propriétés particulières pour le loyer desquelles les directeurs s'engagent à payer des prix excessifs, qui, fort souvent, les conduisent à la banqueroute. Une salle de spectacle est donc, par cela même, une propriété fort précaire, à laquelle les possesseurs donnent peu de soin; une salle sera donc bien noire, bien enfumée avant qu'on se décide à y appeler de nouveau le peintre-décorateur. Aussi n'est-il pas rare, à Londres même, de voir les cristaux d'un lustre transformés, pour l'aspect, en fragments de ce charbon de terre qui produit le gaz qui l'éclaire. La plupart du temps ces lustres sont petits et mesquins; dans un grand nombre de théâtre, surtout dans les comtés, le lustre central est supprimé tout à fait: de petits lustres à 3 ou 6 becs espacés autour de la salle tout contre les loges; en tiennent lieu. Cette manière d'éclairer une salle de spectacle est triste, plutôt à cause du peu de multiplicité des lustres

et de leurs becs, sans doute, que par suite de leur disposition. Plus nombreux, ils seraient d'un bon effet et n'auraient pas les inconvénients d'un lustre central unique, concentrant trop la lumière et gênant la vue des spectateurs placés derrière dans les galleries élevées.

L'avant-scène est toujours très-saillante en avant du rideau, que des pans cintrés et rentrants, garnis de porte et fenêtre, unissent aux loges. C'est par la porte de ces pans semblables à une portion de façade de maison, que paraît l'acteur redemandé, que le directeur du théâtre ou son représentant vient faire aux spectateurs les communications nécessaires, annoncer le spèctacle suivant, ou l'indisposition subite de l'actrice à la mode. Souvent ce pan cintré se lie à la décoration d'une pièce et la complète. La place occupée par l'orchestre est généralement fort restreinte. Quinze à vingt musiciens le remplissent et y font, malgré leur petit nombre, un bruit assourdissant que ne couvre pas toujours le talon métronome du chef d'orchestre. Immédiatement derrière se trouve le parterre garni de bancs, la plupart du temps sans dossiers et fort mal rembourrés; il est pourtant d'usage d'y admettre les dames, et un peu plus d'égards pour le beau sexe ne gâterait rien.

Souvent les loges sont spacieuses, et, dans quelques théâtres, séparées les unes des autres par des divisions à hauteur d'appui, de manière à laisser voir du fond aussi bien que sur le devant. Dans aucune salle de spectacle en Angleterre, il n'y a de foyer, de vestibule, d'*atrium* communs. Dans une rue est l'entrée des premières loges, dans une autre celle des secondes, ou des troisièmes, l'entrée du parterre et des galleries est ailleurs; car ici l'aristocratie ne veut jamais se mêler au peuple, même sous le péristyle d'un théâtre. Les différentes parties d'une salle, conséquemment, n'ont aucune communication entre elles, et les rangs des spectateurs ne peuvent être confondus. Les corridors, les escaliers, sont généralement sombres, étroits et n'offrent rien de ces habitudes de propreté et de comfortable que l'on retrouve partout ailleurs.

Les sévères mesures de police qui interdisent de salir les murailles et d'y appliquer des pancartes, réduisent à un bien petit nombre, tels que murs en démolition, ou entourages en planches d'une maison en construction, les endroits licites où placarder des affiches, ce n'est donc que dans les papiers publics, derrière les vitraux de quelques magasins qu'il faut chercher l'annonce de la représentation du jour. On peut l'acheter encore pour deux pence (4 sous) à la porte des salles de

spectacle, où nous allons maintenant nous asseoir et voir ce qui se passe.

Il est d'usage de ne se présenter, dans les théâtres de Londres, dans les principaux, du moins, qu'en grande toilette de bal et en robes décolletées: c'est alors un coup-d'œil vraiment enchanteur que la vue de ces quatre ou cinq rangs de loges du *King's theatre* (1), par exemple, tous garnis de jeunes et belles Ladys. Venez surtout, venez, si vous êtes un véritable amateur, à une de ces représentations que le Roi ou la Reine d'Angleterre honorent de leur présence; vous pourrez alors admirer des femmes qui seraient les plus séduisantes beautés de l'univers, si une expression plus vive et plus piquante animait ces traits charmants, ces physionomies angéliques, dont un air modeste et doux tempère la sévère régularité. La pâleur habituelle des dames anglaises, relevée dans ces circonstances solennelles par l'éclat des pierreries, s'encadre harmonieusement dans un nuage de gaze, aux lames d'or et d'argent, et cette toilette brillante, toute prévention à part, ne laisserait rien

(1) L'Opéra italien.

à reprendre au goût le plus sévère, si, par suite des inexorables lois de cette vieille et radoteuse étiquette qui tient encore l'aristocratie anglaise sous son sceptre de plomb, les Dames n'étaient tenues, en présence de LL. MM., de se charger le front d'un faisceau de plumes trop pressées pour ne pas exclure la grâce. Quelques fleurs fraiches et jolies mêlées aux cheveux, une plume légère adroitement penchée sur la tête, seraient mille fois plus élégantes et plus grâcieuses. Mais l'étiquette le défend: si barbare qu'elle soit, on ne peut s'y soustraire !.... Pour amener une réforme, il faudrait que la Reine elle-même la voulût et donnât l'exemple : or, où trouver, par le temps qui court, une Reine réformiste ? même en toilette, c'est la chose impossible. Une réforme, quelque futile qu'elle soit en apparence, n'entraîne-t-elle pas toutes les autres après soi ? Voyez plutôt le citoyen Rolland : ses souliers plats et sans boucles à la cour de Versailles préparèrent la révolution française.

Mais, chut! Il est huit heures, le chef d'orchestre a donné le signal, l'ouverture commence. Ne perdons pas de vue que nous sommes au théâtre italien, le mieux monté et le plus considérable de Londres. Ce que je disais tout-à-l'heure

des bruyants orchestres anglais ne s'applique donc point à celui du *King's theatre*; celui-ci possède un grand nombre d'artistes d'un mérite reconnu et d'une réputation européenne. La toile se lève, la scène est occupée par Rubini, Temburini, Lablache, Julia Grisi : c'est dire assez que l'exécution des chefs-d'œuvre de Rossini, Bellini, Meyer-Beer, et autres maëstri, ne laisse rien à désirer. Quant aux chœurs, ils offrent assez de masse, mais pèchent trop souvent par l'ensemble. Le corps de ballet est faible et peu nombreux. Cette branche des jeux scéniques, toujours négligée en Angleterre, ne brille ici d'un éclat passager, que lorsque nos sylphides de la rue Lepelletier ont déserté, d'un vol inconstant, les rives de la Seine pour celles de la Tamise. Elles arrivent : confiants alors, les directeurs anglais n'omettent rien pour reproduire avec assez de pompe nos ballets à la mode : elles repartent, et la salle attristée a perdu sa splendeur. La mise habituelle des comparses est généralement d'un négligé qui fait peine : j'ai vu les dames figurantes de la cour du doge, dans *Marino Faliero*, couvertes de sales oripeaux, de paillons jadis dorés, que porteraient tout au plus nos acrobates de la foire.

Ce négligé se retrouve sur tous les théâtres anglais. Les premiers sujets mêmes, sur les petits théâtres des villes de fabrique, sont d'une malpropreté vraiment inconcevable dans un pays comme l'Angleterre, où la sévérité sur l'article toilette est portée si loin. J'ai vu à Birmingham un premier amoureux sans col de chemise, couvert d'habits gras et usés. Les actrices, presque toutes fort jolies se mettent, sans doute, avec plus de soin et de coquetterie que les hommes, mais leurs toilettes d'apparat, dans les rôles à caractères, sont bien frippées encore ; les princesses ont des femmes bien peu soigneuses attachées à leur garde-robe ; les plis courent trop pressés sur la robe de satin blanc de la grande coquette ou de l'ingénuité ; la couleur équivoque des bottes et des gants jaunes des preux chevaliers, ferait croire que ces braves gens, princes et rois, sur la scène, font probablement le service de quelque chaudière à vapeur dans le jour, sans avoir double costume pour leur double emploi.

Ces troupes d'acteurs, réunis seulement pour une saison, n'offrent jamais l'ensemble que nous trouvons sur nos théâtres de Paris, où les mêmes acteurs, en société permanente, contractent peu à peu cet accord, cette unité de jeu, qui donnent

du relief au talent même de second ordre. Les meilleures troupes de Londres ont ainsi peu d'avantage sur nos bonnes troupes de provinces. Quelques-unes se distinguent cependant par un heureux choix d'acteurs.

Il y a peu de noms célèbres aujourd'hui dans la comédie anglaise. L'opéra est plus heureux et compte divers artistes de talent : MM. Wilson et Templeton, ténors; M. Phillips, basse, et Miss E. Romer, prima dona, sont des virtuoses que l'on entend avec plaisir. Quelques sujets ont de la verve et du naturel. Leur talent se montre particulièrement dans les pièces bouffonnes, dont le sel un peu grossier ne laisse pas que d'être fort agréable aux oreilles britanniques. Les spectateurs anglais sont, du reste, peu difficiles, ils se contentent à bon marché, applaudissent toujours du meilleur de leur cœur, et ne se laissent aller au sifflet que dans de grandes et rares occasions, où l'on a blessé plutôt leurs sentiments que leur bon goût.

La mise en scène laisse toujours beaucoup à désirer, et les décorations anglaises, si vantées, répondent mal à leur réputation : elles sont froides et fausses, peintes sans goût, sans délicatesse, sans relief, sans entente des effets pers-

pectifs et de clair-obscur, puis elles sont éclairées sans illusion, sans vérité. La partie du machiniste seule est convenablement soignée. L'esprit du pays se retrouve là tout entier. Les changements de décoration à vue, fort multipliés dans les pièces féeriques si goûtées du public britannique, sont toujours exécutés avec adresse et promptitude, au premier coup de sifflet du chef.

Que dirai-je maintenant des pièces ? elles annoncent une décadence complète de l'art dramatique. En Angleterre, plus qu'en France encore, le théâtre touche à sa ruine. Je ne sais, en vérité, où en seraient les directeurs de spectacle, s'ils n'avaient, pour alimenter leurs répertoires, nos vaudevilles, nos drames et nos opéras français, qui paraissent chaque jour en grosses lettres sur leurs affiches, accompagnés de notices dictées par le charlatanisme le plus ampoulé. C'est l'*admirable* et *incomparable* drame d'*Angelo* ou *le Tyran de Padoue*, de M. Victor Hugo ; c'est l'opéra *si populaire* et *si célèbre* de M. Auber, la *Muette de Portici*, ou *Gustave III* ; ou les opéras italiens arrangés pour la scène anglaise à la manière de Castil-Blaze ; car, à peine une pièce, soit drame, soit comé-

die, soit farce, soit opéra, est-elle imprimée en France ou en Italie, qu'elle est immédiatement appropriée par trois ou quatre versions différentes pour autant de théâtres différents d'Angleterre. Le fameux Robert Macaire de l'*Auberge des Adrets* fait aujourd'hui la fortune de tous les directeurs de spectacle de la Grande-Bretagne, dans toutes les villes des trois royaumes unis. Quant aux productions du crû, elles sont plus pauvres que tout ce qu'on peut concevoir. Les opéras anglais n'offrent, la plupart du temps, que de plates rapsodies, de mauvais pastiches composés de morceaux empruntés, sans discernement, à tous les opéras français ou italiens, arrangés sans méthode et sans goût, sans que jamais le maladroit arrangeur confesse encore un seul de ses plagiats. On ne retrouve plus nulle part rien qui retrace l'énergique vérité, la verve et le naturel parfait des pièces de Shakspeare; les dramaturges modernes ont remplacé le naturel par l'enflure, et la bonne plaisanterie par la charge. Les plus habiles d'entr'eux s'amusent à indiquer les scènes de ces pantomimes burlesques qui font encore les délices du public anglais à l'époque des fêtes de Noël.

Ces pantomimes sont un non-sens perpétuel,

un salmigondis amphigourique auquel on ne comprend rien, de grosses farces de paillasse, etc... C'est *Arlequin* et *Colombine* se jouant de *Pantalon* et de son valet *Clown*, qui les persécutent et traversent leurs amours. Des pas de deux entre les deux amants, des tours de magie noire ou blanche, joués au moyen de la batte miraculeuse, par le héros de Bergame à ses persécuteurs; des scènes sans commencement ni fin, sans cause ni effet; des tours de force et d'agilités; la souplesse des reins; la figure enfarinée de *Clown;* les changements de décorations à vue, le diable et ses suppôts; le tout pendant une heure, deux heures, sans interruption; un pêle-mêle général dont on pourrait prendre le commencement pour en faire la fin, ou le dénouement pour en faire le début, sans nuire en rien à la conduite d'une intrigue qui n'existe pas; et enfin, pour la clôture, le mariage d'Arlequin et de Colombine, l'union des deux fidèles amants par l'intervention d'une fée bienveillante, le désapointement de Pantalon et de son digne valet..... Voilà la pantomime anglaise! . .... Et pendant ces deux heures de farces, un bon public, bien disposé, bien débonnaire, qui pouffe de rire jusqu'aux convulsions, sans craindre de perdre

le fil du discours, puisque, malgré quelque gros lazzis semés çà et là, il est convenu que toute la pièce est gesticulée.

LITTÉRATURE. — Après ce triste tableau de l'art dramatique en Angleterre, on me demandera sans doute où sont réfugiés les écrivains anglais; car aujourd'hui il n'est pas plus possible à une nation comme la nation britannique de cesser d'écrire qu'à la terre de tourner; je répondrai que depuis la mort de lord Byron et de Walter-Scott, la poésie n'a conservé qu'un bien petit nombre d'interprètes, dont Wordsworth et Tennisson sont les principaux; E.-L. Bulwer, Morier, Godwin, Banim, le capitaine Marryat, Miss Edgeworth et quelques autres écrivent des romans de moeurs et d'imagination d'un mérite incontestable, comme œuvres de style et d'observation; mais on ne peut se dissimuler que le goût universellement répandu de ces sortes d'ouvrages, et de toute lecture superficielle en général, n'ait trop puissamment contribué à la décadence de la bonne et saine littérature. Celle-là demande des écrivains posés, patients, consciencieux, elle coute beaucoup de travail et de recherches, et rapporte peu; car, accessible à un petit nombre d'intelligences développées par l'étude, elle a peu

de lecteurs, par conséquent peu d'acheteurs. L'esprit de spéculation, qui est l'esprit du siècle, parce qu'il s'est infiltré partout, a détourné les hommes de talent et de génie de leur vocation naturelle; elle a fait d'eux et des écrivains à la suite, de véritables barbouilleurs de papier, qui, en quelques heures, conçoivent un sujet, en bâtissent la charpente en quelques jours, et l'ont complétement écrit en 2 ou 3 mois. En Angleterre, qu'un pareil écrit soit signé de l'un des noms en faveur, il trouve de suite un libraire-éditeur pour en payer le manuscrit de 4 à 500 l. (10,000 à 12,500 fr.) Les ouvrages de moins longue haleine obtiennent un accès facile dans les *Revues*. La véritable littérature tombe donc en Angleterre, tandis que les *magazines*, les journaux vont se multipliant et recrutent chaque jour de nouveaux écrivains de plus en plus superficiels. Il faut reconnaître néanmoins que des hommes vraiment recommandables et d'un talent qu'on ne saurait mettre en doute, des hommes politiques de la plus haute portée, tels que les Brougham et les Robert Peel, ne craignent pas de rédiger des articles écrits souvent avec une vigueur de style et de raisonnement remarquable, soit pour la *Revue d'Edimbourg*, soit pour le *Quarterly Review*

et autres. Mais il est fort difficile de connaître les rédacteurs des feuilles anglaises, l'habitude de ces écrivains n'étant pas de signer leurs articles: et c'est dommage, parce que leur nom mettant en jeu leur honneur et leur amour-propre, serait contre eux et pour le public une garantie de probité et d'application. Je sais mieux que personne la difficulté d'obtenir toujours la signature d'un écrivain pour un simple article politique dans un journal quotidien, mais la chose est si loin de présenter les mêmes obstacles pour les *revues* purement scientifiques, littéraires ou de haute politique, qu'en France les articles des publications mensuelles sont presque tous revêtus du nom de l'auteur.

Journaux. — La presse périodique est une institution d'une trop haute importance dans un état libre, pour n'y pas donner quelque attention; et puisque j'ai commencé quelques lignes sur ce sujet, je l'épuiserai de suite avant de passer outre.

Le haut prix du timbre sur les journaux en Angleterre, a concentré leur publication dans un petit nombre de mains, en constituant une espèce de monopole de la pensée. On jugera jusqu'à quel point ce mal s'étend et fait honte à

l'humanité, lorsqu'on saura que plusieurs feuilles d'opinions différentes ont appartenu à un même propriétaire, fournissant ainsi à ses abonnés, de la marchandise, non point selon sa conscience et ses convictions personnelles, mais selon leur goût; trafiquant de son âme, de ce que l'homme a de plus pur et de plus divin, de sa pensée: et c'est ainsi que l'on profane l'usage de la parole, que l'on avilit le sacerdoce de la presse!.... *Auri sacra fames!*

Les journaux des comtés, comme la presse périodique départementale de la France, sont rédigés avec plus de conscience. Ces feuilles, rarement quotidiennes, appartiennent généralement à un imprimeur qui rédige lui-même, ou fait rédiger des articles par des hommes de la localité, connus du public, et par conséquent sous son contrôle immédiat, contrôle auquel échappent les écrivains anonymes des feuilles de la capitale.

Les rédacteurs des journaux se paient de deux manières: les uns reçoivent un traitement fixe et annuel qui s'élève pour quelques-uns jusqu'à 25 et 30,000 fr. par an; mais, plus ordinairement, ils sont payés à tant par article, selon leur mérite personnel, ou mieux selon la faveur dont ils

jouissent parmi les abonnés : faveur qui, si elle n'est pas toujours la mesure réelle de leur talent, est du moins celle de leur habileté à parler aux passions diverses des lecteurs. Les *Revues* principales, et les plus estimées, qui ne reçoivent d'articles que des meilleures plumes, les paient en général de 15 à 16 guinées (environ 400 fr.) la feuille ou les 16 pages d'impression grand in-8.° Tel est le cas, par exemple de la *Revue d'Edimbourg*, du *Quarterly Review*, etc... D'autres recueils d'une moindre importance ne paient la feuille que 10 à 12 guinées, et quelquefois moins.

Voici la liste des journaux politiques publiés à Londres.

Journaux quotidiens paraissant le matin : *Times*, *Guardian and public Ledger*, *Morning advertiser*, *Morning Chronicle*, *Morning Herald*, *Morning Post*.

Journaux quotidiens du soir : *Albion and Star*, *Courier*, *Globe and Traveller*, *Sun*, *True-Sun*, *Standard*.

Feuilles ne paraissant qu'une fois par semaine : *Atlas*, *Age*, *Bell's Messenger*, *Bell's New Weekly Messenger*, *Bell's life in London*, *Dispatch*, *New-Dispatch*, *Englishman*,

Examiner, *John Bull*, *News*, *Observer*, *Satirist*, *Spectator*, *Sunday Times*. *Weekly True-Sun*.

J'emprunterai à un petit ouvrage anglais publié sur Londres, les lignes suivantes, dans lesquelles l'auteur signale brièvement, mais d'une manière assez piquante, l'opinion représentée par les principales feuilles politiques ou littéraires de cette capitale.

« Bien que chacun ait son goût, dans ce bas
» monde, il ne sera peut-être pas déplacé, pen-
» dant que nous en sommes sur le compte des
» journaux, de recommander aux personnes cu-
» rieuses de savoir les projets officiels du gou-
» vernement, le *Courier*; aux torys gros et
» menus, l'*Albion* et le *Standard*; à ceux qui
» désirent connaître les nouvelles de la cour et
» du beau monde, le *Morning Post*; aux
» chercheurs de cancans bons ou mauvais, le
» *Morning Herald*; aux amateurs de pirouet-
» tes et d'évolutions, le *Times* (1); aux avocats

---

(1) Ce journal est, en effet, remarquable pour la souplesse de ses opinions. Tantôt whig, tantôt tory. Le *Times* était naguères journal semi-ministériel, on dit qu'il reçoit maintenant ses inspirations de sir Robert Peel et du parti conservateur.

» d'une réforme radicale, le *True-Sun*; aux
» admirateurs du pur whiggisme, le *Morning*
» *Chronicle*; à ceux qui ont besoin de nou-
» velles de mer, le *Public Ledger;* aux habi-
» tués des courses de chevaux et des combats de
» coqs, le *Bell's life in London;* aux amis
» de la littérature, la *Litterary Gazette* et
» l'*Athenœum;* aux amateurs de scandale,
» l'*Age* et le *Satirist;* aux personnes qui seraient
» curieuses de nouvelles connues depuis 15 jours
» l'*Atlas*; aux dames enfin, nous recommandons
» le *Court Journal* et le *Miror of Fashion.* »

L'éditeur, désireux de publier un nouveau journal, commence par remettre au bureau du timbre (*Stamp-office*) une déclaration portant les noms et demeures de l'imprimeur, du directeur et du propriétaire de la nouvelle feuille, le montant des actions de l'entreprise, le titre du journal et la description de la maison où il sera imprimé.

Selon l'importance de la feuille, un cautionnement de 300 à 400 liv. sterl. (7500 à 10,000 fr.) est fourni comme garantie des dommages et intérêts qui pourraient être adjugés par un jugement contre l'éditeur, pour délit de calomnie ou autre.

Ces formalités remplies, le journal paraît, sous la condition de remettre à la direction du timbre

un exemplaire de chaque numéro dans les six jours qui suivent la publication.

Le prix du timbre, par chaque numéro d'un journal publié sans supplément, est de 4 pence (8 sous 1 liard) (1) 6 pence avec supplément. La feuille de papier coûte un demi-penny, reste à l'imprimeur qui vend ses journaux 6 pence la pièce, en gros, un penny et demi pour couvrir les frais d'impression et de rédaction. Il est certain que cette somme ne serait pas suffisante, s'il n'avait, comme dédommagement, le bénéfice des annonces, qui remplissent tous les jours la moitié ou les trois quarts de sa feuille. Mais ces annonces mêmes sont sujettes au fisc : elles paient chacune au bureau du timbre un droit de 1 sh. 6 pence (1 fr. 82 c. 1/2).

Le prix en gros de chaque numéro d'un journal, s'élève, ai-je dit, à 6 pence : pour le public, ce prix est porté à 7 pence (près de quinze sous). Ainsi chaque journal quotidien publiant environ 300 numéros par an (aucune feuille

(1) Le penny vaut 0 fr. 10 c. $\frac{3}{25}$ *Pence* est le pluriel de *penny*. Ainsi on dira un *penny* et deux *pence*, et non pas deux *pennys*.

n'est imprimée le dimanche ni les jours de fête en Angleterre) le prix de l'abonnement annuel serait de 8 liv. 15 sh. (218 f. 75 c.); ce prix énorme ne permettant pas à la plupart des lecteurs de journaux d'y prendre un abonnement régulier, la distribution des feuilles publiques se fait chez nos voisins d'une autre manière qu'en France. Jamais le public n'a de rapport pour les abonnements avec la direction d'un journal, celle-ci ne traite directement qu'avec des libraires ou marchands de nouvelles qui demandent à la direction, au prix de 6 pence la pièce, un nombre d'exemplaires variable selon leur vente de chaque jour. Des colporteurs de nouvelles viennent à leur tour prendre chez les marchands quelques exemplaires de plusieurs journaux qu'ils vont vendre par la ville, sur les promenades, aux bureaux de diligences, etc., au prix de 8 ou 9 pence. Ceci n'est que le casuel du métier, les abonnés réguliers reçoivent leurs feuilles directement des marchands de nouvelles au prix de 7 pence la feuille. Mais, le nombre de ces abonnés est très-restreint, et ne suffirait pas à payer les frais immenses qu'entraîne la publication d'un journal; il faut donc suivre une autre marche. Chaque marchand de nouvelles ou *newsman*,

selon l'expression anglaise, entretient un certain nombre de petits garçons dont l'emploi consiste à porter aux habitués le journal auquel ils sont abonnés, à un prix inférieur au prix de vente ordinaire; au bout de quelques heures, le même petit garçon retourne pour reclamer la feuille et la reporter à une autre pratique, et ainsi de suite jusqu'à l'heure de la poste. Le journal est alors confié au courrier pour un abonné de province, ou pour un second *newsman* de comté qui, à son tour, le fait distribuer à ses abonnés particuliers, puis l'expédie à ses clients des colonies ou de la campagne; de telle sorte qu'un seul numéro de journal a quelquefois passé par vingt mains avant de s'immobiliser, ou d'être mis par l'usure tout à fait hors de service. Chaque journal perdu, déchiré ou taché est remboursé au prix coûtant de 7 pence, sans aucune difficulté. Les *Newsmen* jouissent d'un crédit plus ou moins limité auprès des administrations des journaux, ce qui rend encore plus considérable le capital nécessaire à ces sortes d'entreprises, et en assure d'autant plus le monopole en un petit nombre de mains.

Il n'est pas inutile de remarquer ici que la poste anglaise opère gratuitement le transport des jour-

naux dans toute l'étendue du Royaume-Uni, et de ses colonies. Les journaux étrangers sont également transportés sans frais en Angleterre, pourvu qu'il y ait réciprocité de franchise pour les feuilles anglaises. Les feuilles des pays où cette réciprocité n'existe pas paient un droit de poste de 2 pence exigibles de la personne qui les reçoit (1).

Les frais exorbitants imposés à la presse périodique d'Angleterre n'empêchent pas, grâce au monopole, les directeurs de journaux de prélever des bénéfices considérables, pour peu que la vogue les favorise.

Le capital du *Times* est représenté par 24 ac-

---

(1) D'après un nouvel arrangement conclu depuis peu entre la France et l'Angleterre, l'administration des postes françaises tient compte elle-même de 4 *pence* à l'administration anglaise, pour chaque exemplaire des journaux de France transportés en Angleterre. Ainsi le destinataire anglais n'est plus obligé d'acquitter cette somme à la réception de chaque numéro de son journal. Quant à l'administration des postes de France, elle se fait trop amplement dédommager de ses déboursés vis-à-vis les postes d'Angleterre par le droit de 50 c. qu'elle se fait payer à l'affranchissement des feuilles destinées à ce dernier pays. Il serait bien désirable que ces transports de journaux d'un pays à un autre s'opérassent sur des bases moins fiscales.

tions, vendues, il y a quelques années, pour la somme de 100 livres sterling (2500 fr.) chacune. Aujourd'hui, grâce à la faveur accordée par le public à cette feuille, et grâce aussi aux soins de son directeur, chaque action s'est élevée graduellement à la somme énorme de 12,000 liv. sterl. (300,000 fr.) Ce succès merveilleux, mais tout exceptionnel, ne pourrait être pris sans erreur comme type absolu des succès des autres feuilles; néanmoins, c'est la preuve de tout ce qu'on peut obtenir en flattant les goûts, les intérêts et les passions d'un peuple. On a calculé que les avertissements seuls versaient dans les caisses du fisc et des journaux une somme annuelle de 300,000 livres sterling (7,500,000 fr.), tandis qu'en prix d'abonnements les Anglais s'imposaient chaque année pour la lecture des journaux une taxe supplémentaire de près d'un million sterling, c'est à dire d'environ 25 millions de francs, tant est grande l'activité morale d'un peuple libre, et tant il a besoin de trouver chaque jour un aliment nouveau à cette insatiable et infatigable activité.

On a souvent parlé de l'extrême indépendance des journaux anglais, de la licence même à laquelle se livraient quelques-uns de leurs écrivains; mais on n'a pas dit dans quelles limites cette licence peut être contenue.

LÉGISLATION DE LA PRESSE. — Voici le résumé succinct de la législation restrictive de la liberté de la presse en Angleterre.

A proprement parler, sauf les conditions du cautionnement, de la déclaration de noms et de domiciles, du dépôt d'un exemplaire de chaque numéro publié, la législation anglaise n'offre rien de particulièrement spécial aux journaux : les lois ont été dirigées contre tout libelle, tout pamphlet en général ; mais, dans le cas de poursuites judiciaires, un article coupable est toujours considéré comme libelle.

La première garantie demandée à un typographe, c'est l'inscription de son nom et de son adresse sur toutes les feuilles, sur tous les ouvrages qui sortent de son imprimerie. De plus, il doit conserver de tout écrit sorti de ses presses un exemplaire portant, en lettres imprimées ou manuscrites, le nom de l'auteur ou de la personne qui en a fait la commande. Avant l'expiration des six premiers mois qui suivent sa publication, tout juge-de-paix est en droit de se faire représenter cet exemplaire.

D'après la loi anglaise, le *libelle* est défini, *une diffamation malveillante exprimée contre quelqu'un*, *soit par écrit*, *imprimé*, *des-*

sin, peinture ou toute autre représentation; relativement aux *individus*, est considéré comme *libelle* tout ce qui est de nature à porter atteinte à leurs sentiments, à leur caractère ou à leur réputation; relativement à l'*autorité*, est considéré comme *libelle* tout ce qui tend à exciter à la haine, au mépris ou à une simple mésestime du gouvernement.

Dans certains cas, où une personne diffamée réclame des dommages et intérêts contre son diffamateur, celui-ci, malgré le scandale causé par son *libelle*, est admis à prouver la vérité des faits; car alors, s'il est condamné comme ayant porté atteinte à la tranquillité publique, il est dispensé du moins de payer aucune indemnité au pleignant.

Une simple allusion tendant à rendre un citoyen odieux ou ridicule, peut être poursuivie comme *libelle*. De même aussi une personne désignée seulement par des initiales, mais suffisamment reconnaissables par les indications qui les acompagnent, a le droit de poursuivre son calomniateur.

Pour ce qui concerne le gouvernement, il s'agit seulement de prouver si l'on a dirigé contre lui de fausses imputations, ou si ces imputations sont rédigées en termes indécents, blessant les convenances et descendant jusqu'au cynisme. N'est pas

considérée comme *libelle* l'imputation d'une simple erreur de jugement ou de réflexion dirigée même contre la personne du roi, si cette imputation est présentée avec convenance et modération. Ainsi, s'il est permis à tout anglais de discuter les actes du gouvernement, il ne lui est pas loisible de prêter à ces actes un motif honteux; il peut critiquer les ministres ou leurs agents, mais non les accuser de vénalité, ni les supposer disposés à empiéter sur les libertés reconnues de la nation.

Quelquefois des réflexions publiées sur le compte d'une personne décédée, sont considérées comme *libelle*, s'il est reconnu que ces réflexions ont pour but de porter atteinte à l'honneur de la famille du défunt.

On a toute liberté de critiquer l'œuvre littéraire ou artistique d'un individu, pourvu que la critique ne s'attache qu'à l'œuvre et non à la personne ou aux habitudes privées de l'auteur. L'imprimeur et l'éditeur d'un libelle sont toujours responsables, fût-il prouvé qu'ils n'ont point eu connaissance de son contenu.

Pour qu'un libelle soit considéré avoir reçu la publicité qui en fait la culpabilité, il suffit qu'il ait été communiqué à un seul individu; ainsi,

une simple lettre adressée à un tiers est un acte de publicité, aussi condamnable pour son contenu, que si ce contenu avait été livré à l'impression et distribué publiquement.

Les peines portées contre la publication d'un libelle, sont aujourd'hui, l'emprisonnement et l'amende. Autrefois on condamnait à la déportation l'écrivain libelliste qui avait, en état de récidive, publié un pamphlet déclaré blasphématoire ou séditieux. L'application et l'appréciation de la peine sont laissées aux magistrats, qui la fixent en quelque sorte arbitrairement, selon le rang et la fortune de l'offenseur et selon la portée de l'offense. La conduite antérieure de l'accusé est quelquefois prise en considération, et sert à établir aux yeux du jury des circonstances atténuantes ou aggravantes.

En ce qui concerne les droits de succession au trône exprimés dans l'acte d'établissement de la dynastie régnante (*act of settlement*), peut être considéré comme coupable de trahison et puni comme tel, celui qui, par écrit ou imprimé, déclare ne pas reconnaître les droits au trône de l'héritier présomptif désigné par droit de primogéniture et par l'*act of settlement*; est traître aussi, celui qui dénie au souverain du Royaume-

Uni conjointement aux deux chambres du parlement, le droit de faire des lois et des statuts qui lient la couronne et celui qui en hérite. Les divers châtiments de la trahison sont la peine capitale, la confiscation des biens, la mort civile et les conséquences qui en découlent.

La publication de nouvelles fausses concernant quelque personnage éminent du royaume, ou capables de semer la discorde entre le roi et la noblesse, est passible d'une amende et de la prison. La publication de prétendues prophéties, dans le but de troubler la paix publique, est punie, pour une première fois, d'une amende de 10 liv. sterl. (250 fr.) et d'un an de prison. La récidive entraîne la prison perpétuelle et la confiscation des biens.

On s'est souvent plaint qu'en France la loi fût athée. On pourrait adresser un reproche contraire à l'Angleterre. La loi a pris là la religion dominante sous sa protection trop immédiate, pour qu'on ne l'accuse pas d'intolérance. Ainsi l'*Apostasie*, l'*hérésie*, le *mépris des canons de l'église anglicane*, le *blasphême*, l'*éloignement systématique des églises*, la *simonie*, la *profanation du dimanche*, les *impostures religieuses*, la *négation de la foi chrétienne*

et de la divinité de Jésus-Christ, l'*athéisme*, *etc.*, sont punissables de châtiments plus ou moins sévères. Il est certain que cette législation a été révoquée en partie pour ce qui concerne l'exercice des cultes dissidents, mais le fonds est resté le même, et est toujours applicable. Ainsi, toute chanson, toute comédie, ou simplement toute parole susceptible de blesser la morale publique, ou religieuse, est sévèrement réprimée. L'ivresse, considérée comme atteinte à la morale, l'est également. On conçoit qu'il serait facile aux journaux de violer souvent quelques-unes de ces dispositions, si l'esprit public éminemment religieux des Anglais ne se joignait à la loi pour forcer les écrivains à se renfermer strictement dans les bornes qu'elle leur a tracées, bornes difficiles à franchir sans s'exposer à être mis sur le champ au ban sévère de l'opinion publique et de la société.

Malgré cette législation exhorbitante contre la presse, les journaux anglais prétendent jouir d'une liberté plus illimitée que les feuilles françaises. Ils n'ont pas absolument tort, leurs rédacteurs péchent contre ces lois beaucoup plus souvent qu'elles ne leur sont appliquées. Car, en Angleterre, comme ailleurs, l'âpreté du code est tempérée par les mœurs, qui ne cessent de

progresser plus rapidement que les institutions. Mais ces lois n'en existent pas moins, et s'il plaisait à un journaliste de les violer trop fréquemment, ou d'une manière trop ouverte en matières sérieuses, il serait certainement poursuivi, déclaré coupable par le jury, et condamné dans toute la rigueur de la loi. Mais, il faut le dire, ne fusse que pour l'exemple, les écrivains anglais, sans pour cela être plus modérés dans leurs opinions, savent les déguiser avec esprit et en restreindre la manifestation dans les limites que leur imposent le respect humain tout puissant en Angleterre et le sentiment de certaines convenances qu'on blesse là moins impunément que partout ailleurs (1).

---

(1) Malgré ce que je dis ici du respect des convenances, il existe à Londres une ou deux feuilles méprisées de tous, conspuées, honnies, lues presqu'exclusivement dans les offices et dans les antichambres de la haute aristocratie, et qui ne vivent que de scandales. Les rédacteurs de ces feuilles, croupiers de tripots, à l'abri du honteux anonyme qui les couvre, répandent autour d'eux la fange de ce que l'on appelle la *chronique scandaleuse*. Il n'est pas d'infamie, de procès en adultère, d'histoire de rapt, d'attentat à la pudeur, de contes de subornation et de séduction, qui ne trouvent

Peinture. — Sculpture. — Ce chapitre est intitulé *Beaux-Arts*, et le théâtre, la littérature, les journaux, y ont seuls été traités, il reste donc, pour le parfaire, la peinture, la sculpture, le dessin

---

là immédiatement un écho effronté. Voici en quels termes énergiques un membre du parlement, M. E. Lytton Bulwer, trace le portrait d'un écrivain de cet étage, qu'il flétrit tout d'abord du nom supposé de *Sneak* (reptile):

« Sneak rédige un *Journal du Dimanche*, égoût de » toutes les ordures de la semaine; il tient un *cabinet* » *d'aisances* ouvert à quiconque est pressé d'évacuer un » mensonge. Aucun trafiquant de l'espèce ne peut être » plus obligeant ou moins difficile en goût: son âme » pue son métier; vous crachez, si son nom est pro- » noncé en votre présence. Sneak a parcouru tous les » degrés de l'effronterie; il n'est rien de si bas, de si » honteux, de si méprisable que Sneak n'ait commis. » Y a-t-il un mensonge à répandre sur le compte d'un » individu? Sneak le répandra. Y a-t-il une grande dame » à calomnier? Sneak la calomniera. Y a-t-il une escro- » querie à commettre? Sneak vous écrira: *Monsieur*, » *j'ai reçu plusieurs anecdotes qui vous concernent;* » *je ne les publierai pour rien au monde, si vous avez* » *la bonté de me donner dix guinées pour elles*. Pour » six pence et demi Sneak appellera sa mère *guénipe*, » et son père *valet de bourreau*. Sneak, qui se croit

et les arts qui en découlent. Lorsque j'ai visité Londres, les portes de l'exposition annuelle des travaux des peintres et sculpteurs anglais étaient ouvertes; et, après y avoir fait plusieurs séances, voici dans quels termes je m'exprimais sur leur compte avec quelques amis, dans une correspondance écrite sous l'inspiration toute fraiche d'une première impression.

» quelque chose à la mode se faufile derrière le rideau,
» et jase avec le moucheur de chandelles : s'il s'enivre,
» il s'oublie et adresse la parole à un galant homme; le
» galant homme le soufflette. Personne n'a reçu au-
» tant de soufflets que Sneak, personne n'a reçu tant de
» coups de fouet; tout son corps est noirci des hon-
» teux stygmates de la flagellation : il est encore ce-
» pendant un autre châtiment qui l'attend à l'occasion.
» C'est une pitié d'assommer qui a été si souvent as-
» sommé, de briser les os à qui les a eus si souvent
» brisés; mais qui se refuserait un plaisir si peu coû-
» teux? Il y aurait quelqu'honneur à le battre plus plat
» qu'il ne l'a été jusqu'ici! Sneak est jusqu'au cœur le
» plus grand misérable; il est empoisonné par la puan-
» teur seule de son infamie, etc.... Voilà les beaux ré-
» sultats de la presse anonyme; je les ai décrits pour
» que la postérité sache jusqu'à quel degré de corrup-
» tion peut tomber un infâme. »

Londres, 1.er juin 1835.

« Il vous serait impossible, mes chers amis, de vous faire une idée de l'effet que produit sur un amateur étranger, familiarisé avec les admirables chefs-d'œuvre qui décorent nos musées de peintures, la première vue du salon d'exposition de Sommerset-House ; c'est un désapointement complet, un mouvement de dépit difficile à contenir, et dont un examen plus attentif ne peut malheureusement vous faire plus tard complétement revenir. Au ton blafard qui règne sur toutes ces toiles, on serait tenté de croire que les artistes britanniques se plaisent à faire contraster l'aspect de leurs tableaux avec la teinte enfumée et inégalement jaunâtre des monuments de leur capitale. Un peu de rose sur du blanc, voilà le coloris ordinaire de leurs figures ; une lumière atmosphérique et froide répandue sur des monuments de pierres d'un gris pâle, une végétation fausse et plate, sans qu'aucun de ces défauts de couleur soit racheté par l'habileté du faire, voilà l'aspect général que présentent les œuvres des paysagistes anglais. Il est certains de leurs tableaux qu'on prendrait volontiers pour de mauvaises mosaïques inachevées, ou dont une main brutale au-

rait maladroitement enlevé quelques pierres, pour les remplacer par un enduit de plâtre. Soyez surpris, après cela, que les compositions si sombres, mais si grandioses, bien que d'un effet quelquefois forcé, de John Martins, l'auteur renommé du Déluge, de la destruction de Ninive et de tant d'autres admirables productions, soient si peu goûtées ici que Messieurs de l'Académie Royale aient cru devoir le repousser de leur sein.

» Si l'on juge du goût national par la collection aujourd'hui réunie à Sommerset-House, le portrait est ce qu'il y a de plus demandé chez nos voisins d'outre-mer. Ce genre de peinture forme ici la bonne moitié des ouvrages exposés, sans qu'on en puisse citer beaucoup qui vaillent les honneurs de la magnifique bordure dorée et ciselée qui les encadre. Au milieu de ces artistes vulgaires qu'aucune qualité tranchée n'élève au-dessus de la médiocrité, il est cependant quelques honorables exceptions dont j'aurai le plaisir de vous entretenir tout à l'heure; mais, permettez-moi d'abord d'en finir avec le portrait.

» C'est donc en pied, en buste, en statue, à l'huile, à l'aquarelle, au pastel, en miniature, dans toutes les dimensions et sous toutes les formes en un mot, que les Anglais aiment à con-

templer leur image. Les robes de soie, de velours ou de moire, les habits unis ou brodés, les uniformes rouges et chamarrés, les épaulettes dorées, ont envahi ici près des trois quarts du local. Le duc de Wellington à lui seul, commande dans toutes les salles, comme naguères dans tous les ministères (1); vous le voyez partout ici, *intrà vel extrà muros*, à l'huile, en miniature, en lithographie, en caricature, en plâtre, en marbre, et même, grâce à ses services passés, en enseigne de cabaret, etc..... On dirait, que comme les barreaux de fer des croisées de son hôtel, son image s'est multipliée en raison directe de la diminution de sa popularité.

» Mais, permettez-moi mes bons amis, de laisser en paix sa seigneurie, que l'esprit réfor-

(1) On n'a pas oublié qu'au mois de décembre 1834 la fantaisie ayant pris au roi d'Angleterre de changer tout à coup son ministère et le système de son gouvernement, et d'appeler des tories à remplacer ses ministres whigs, lord Wellington, en l'absence de plusieurs de ses collègues, et notamment du chef du nouveau cabinet sir Robert Peel, qui voyageait alors en Italie sans plus songer au caprice de S. M. B., tenait en main les portefeuilles de cinq ou six départements.

miste du siècle tourmente assez, sans que je me mette de la partie, et laissez-moi revenir à l'exposition de Sommerset-House. Je vous l'ai dit, plusieurs honorables exceptions relèvent la pauvreté de l'art en Angleterre. Si la grande majorité des peintres à l'huile est mauvaise, la miniature compte quelques dignes représentants; quant à l'aquarelle, c'est une branche de l'art, cultivée ici d'une manière remarquable et réellement progressive. Les artistes qui ont adopté ce genre, sont en très-grand nombre, et produisent assez d'œuvres capitales pour mériter une exposition particulière dans un local à part. Cette exposition qui a lieu à Pall-Mall, dans le beau quartier du West-End, attire tous les jours la foule et mérite de fixer son attention. Quittant donc un moment Sommerset-House pour Pall-Mall, je suis contraint de payer ici un juste tribut d'éloges aux tableaux de genre si originaux de W. Hunt, aux compositions gracieuses et soignées de mistriss Seyffarth, aux marines de Copley Fielding, aux paysages et aux vues diverses de H. Gastineau, de S. Prout; enfin, je dois aussi une mention honorable à MM. J.-F Lewis, Jh. Nash, G. Chambers, Richter, Bentley, G. Cattermole, E. Machenzie, J.-D. Harding et de Wint, puis

je reviens aux peintres à l'huile de Sommerset-House. — Landseer est un peintre d'animaux dont les ouvrages ne manquent ni de mérite ni de vérité. Son tableau du *Départ des conducteurs de bestiaux*, offre, outre un coloris assez ferme quoique un peu pâle, des détails bien étudiés. Sur le plan à droite se font les adieux et les préparatifs du départ; sur la gauche, ainsi que dans le lointain, des bestiaux nombreux sont déjà en marche. Cette œuvre offre plus d'unité d'action et d'intention que la plupart des compositions des artistes anglais, qui ne paraissent guère se douter de la conception d'un tableau. Toujours il y a du décousu dans leurs œuvres, on dirait qu'ils attendent pour chaque détail l'inspiration de chaque jour.

» A la tête des peintres anglais, je n'hésite pas à placer D. VVilkie. Cet artiste possède une manière à lui, que je n'engagerais pas à imiter; mais sa couleur a de la force et de la vérité, et si ses lignes ont quelque chose de vague, son intention est toujours sentie. Comme tableau d'histoire, son Christophe-Colomb développant ses projets de voyage et de découvertes dans le couvent de la Rabida, est une œuvre remarquable. L'expression du célèbre voyageur annonce la con-

viction du génie ; la curiosité et l'étonnement animent les figures de ses auditeurs : à sa gauche, son jeune fils, par son air d'indifférence et de candeur, forme un contraste heureux avec l'apparence fortement préoccupée des autres personnages. Comme tableaux de chevalet, l'*Enfance de Sancho-Pança* et la *Première boucle d'oreille*, du même auteur, sont deux jolies compositions que la gravure ne manquera pas de reproduire.

» J'ai écrit le mot *gravure :* tout le génie des artistes anglais paraît s'être rejeté sur cette dernière branche de l'art, qu'ils cultivent avec bonheur. Si quelques-uns en ont fait un travail presque mécanique, d'autres le relèvent par un talent incontestable. Quant à la lithographie, abandonnée ici au crayon incorrect et négligé du caricaturiste, elle est nulle et incomprise. Les Anglais en sont encore à se demander comment s'en fait une bonne épreuve.

» Pour finir ma revue de l'exposition britannique, il me reste l'architecture et la sculpture. La première est représentée au salon par une multitude de plans et de projets de châteaux réels ou fictifs. Les vues perspectives de ces châteaux sont d'une bonne exécution et d'un joli effet,

Parmi les projets purement spéculatifs existe celui d'un nouveau palais pour le parlement. C'est un amas assez confus, quoique symétrique, de colonnes et de chapiteaux grecs, qui n'annonce dans son auteur ni beaucoup de goût, ni une appréciation bien vraie du climat anti-artistique de la Grande-Bretagne. Néanmoins, j'ai cru devoir vous citer ce dessin, parce qu'il est de nature à séduire quelques personnes par le clinquant de son exécution.

» Le plan d'un hôtel dans le goût oriental, mitigé par les besoins d'un climat froid et brumeux, est, à mon avis, une conception originale de M. H.-E. Kendall. On peut dire que cet hôtel, actuellement en construction dans le duché de Kent, sera un des plus jolis monuments de la nouvelle ville de Roscherville. Le plan du château de Shedley, comme exécution, honorera son auteur M. S. Beazley; mais, certainement, on n'attribuera qu'à la fantaisie bizarre d'un propriétaire peu éclairé cette idée de tours crénelées, de poternes pour rire, dans un siècle aussi éminemment pacifique que le nôtre, surtout en Angleterre, où, plus que partout ailleurs, le bruit des mille marteaux de l'industrie a remplacé les ter-

reurs et le tumulte de la guerre. (1) C'est sans doute la suite de ces vieilles réminiscences de féodalité qui se rallument ici par instants pour s'éteindre bientôt à jamais. Je laisse donc là cette conception d'un autre âge, et j'aborde la sculpture.

---

(1) Au moment où j'écrivais ces lignes, je n'avais point encore parcouru l'Angleterre. J'ai pu me convaincre plus tard que ce que je prenais pour une fantaisie particulière, y est un goût assez général. La plupart des châteaux modernes offrent tous, plus ou moins, des réminiscences du genre oriental ou des tourelles découpées de créneaux du moyen-âge. Ce dernier genre est même adopté pour des édifices qui n'ont aucun rapport avec les châteaux. A la rigueur, on peut encore donner à ceux-ci une apparence de forteresse pour singer les donjons des hauts barons et des suzerains d'autrefois; mais des clochers d'église, des façades et des intérieurs de collége, des hospices et des écoles primaires, hérissés d'inoffensifs créneaux, c'est ce que je ne comprends pas, et pourtant je l'ai vu. Les architectes anglais sont loin de savoir approprier toujours les décorations architecturales aux édifices qu'ils construisent. Parmi les plus beaux monuments modernes que l'on admire dans la Grande-Bretagne, est sans contredit le beau collége d'Edimbourg. Eh bien! les décorations de la frise qui ne devraient offrir que des objets analogues aux études scientifiques de ce collége, ne sont autres que ces têtes

» Ici, comme en peinture, c'est le portrait qui domine. Les bustes sont ressemblants et d'une exécution satisfaisante, mais peu d'œuvres remarquables, si ce n'est une jeune fille attachant un billet sous l'aile d'une colombe, par M. L. Macdonald.

» Une statue de la Dévotion, par R. Wesmacott, est empreinte d'un sentiment religieux, qui peint mieux peut-être la Vierge catholique vouée aux contemplations du cloître, qui a placé toute son affection en Dieu, et qui met une sorte de volupté dans son amour du Christ, que la piété rigide et un peu puritaine des dévotes protestantes.

---

de victimes ornées de bandelettes et de festons qui décoraient les portiques des temples anciens. C'est ce que j'appelle un barbarisme en architecture. La plupart des monuments modernes en Angleterre sont, malgré leur aspect assez grandiose sur le papier, petits et mesquins à l'œil, parce qu'on s'attend toujours à les voir élevés sur une échelle plus grande qu'ils ne le sont en effet. Comme on veut prodiguer partout et à tout propos les riches colonnades, les frontons et les entablements somptueux, il faut bien se résoudre à en réduire les proportions.

Je dirai ailleurs le système d'architecture adopté pour les constructions religieuses.

» David, rendant des actions de grâce au ciel, après son triomphe sur Goliath, est une jolie statuette due au ciseau de T. Sharp.

» L'œuvre capitale de la salle de sculpture, et peut-être de toute l'exposition est, sans contredit, un groupe de marbre représentant une femme endormie, et son enfant qui se presse sur son sein. Cette production, tout-à-fait à part de E.-H. Baily, est d'une conception heureuse et d'une exécution pure, quoique hardie. On aime à suivre les contours gracieux de ce beau corps; à contempler ces traits où règnent la candeur et la paix; seulement, on regrette que cette femme si jeune et si belle soit condamnée à dormir éternellement sur un lit aussi dur. L'auteur inconnu de l'*Hermaphrodite* a su, lui, amollir le marbre; son secret aurait-il, comme son nom, été perdu pour M. Baily?

» Il y a bien peu de chose ici qui rappelle les admirables compositions de Flaxmann, le roi des sculpteurs anglais et même de tous nos sculpteurs modernes, sans que j'en excepte Canova; on trouve encore cependant, mais ailleurs qu'à Sommerset-House, quelques statues et quelques bas-reliefs d'un grand mérite. Sous les voûtes de Wesminster abbey, par exemple, j'ai vu avec

admiration quelques œuvres grandioses de Chantrey et Wesmacott, dignes, sous tous les rapports, de ce magnifique panthéon anglais.

» Maintenant, mes chers amis, une dernière observation sur Sommerset-House, et celle-ci ne portera pas sur les objets qui y sont exposés. Pourquoi les Anglais condamnent-ils les curieux à leur payer un prix d'entrée à cette exposition, comme à tous leurs établissements publics? Est-ce pour l'entretien de la chose? Est-ce par esprit aristocratique? Je n'oserais me prononcer d'une manière absolue; mais je crois pourtant qu'il se glisse un peu des deux dans l'affaire. Eh! Messieurs les Anglais, vous qui vous montrez si sages et si prudents dans mille autres circonstances, soyez-le donc un peu dans celle-ci. Si vous faites payer au beau monde sa curiosité et sa vanité dans la semaine, laissez au bon peuple les moyens de s'instruire et de se former le goût les dimanches, vous verrez que tout le monde s'en trouvera bien. Votre rigidité religieuse, qui vous fait fermer toute exposition publique, tout spectacle de quelque nature qu'il soit, le jour du Seigneur, n'autoriserait-elle, par hasard, dans ce ce saint jour, que l'ouverture des tavernes? — En vérité, j'en ai grand peur? »

HABITATIONS ANGLAISES.

MAISONS DE VILLE, COTTAGES, CHATEAUX, PARCS.

Homes of England, the best homes upon earth.
(Proverbe anglais.)

MAISONS DE VILLE. — « *Maisons d'Angleterre, les meilleures maisons sur la terre!* » Ce proverbe est-il absolument vrai ou non? On en jugera par les quelques lignes que je consacre entièrement à ces habitations que la renommée fait si commodément et si judicieusement distribuées, si délicieusement comfortables.

Tout d'abord, ce qu'un Anglais paraît avoir le plus en horreur, c'est l'espionage journalier d'un portier, le commérage des locataires, l'inquisition des voisins de l'escalier; avec un grand fond d'esprit d'association pour ce qui tient au commerce, à l'industrie, à la politique, à toute la vie extérieure en un mot, il ne peut souffrir, dans la vie privée, que ce qui lui appartient exclusivement en propre. Il ne dira donc sérieusement : *ma* maison, que lorsque sa maison sera occupée du haut en bas par lui et les siens; il ne dira *mon* ménage, que lorsque son ménage sera libre de tout contact avec le ménage du voisin. De cette passion pour l'individualisme de famille chez les Anglais, a dû résulter un système d'architecture tout particulier à la Grande-Bretagne. Les maisons anglaises, au lieu d'être vastes, élevées comme celles de France, seront donc basses, étroites, ramassées, rétrécies dans leurs proportions; mais, intérieurement, elles seront soignées, rangées, d'une propreté exquise; le vestibule, l'escalier, tout aussi bien que le salon et la chambre à coucher, seront clos et garnis de tapis de pied. Chez un Anglais aisé, ils seront décorés de tableaux, de bustes, de statues, dont il est impossible de garnir les dégagements d'un hôtel accessible à vingt locataires.

A Londres, où la pierre est fort rare, la plupart des maisons sont construites en briques; les hôtels les plus splendides mêmes sont rarement en pierres de taille, on se contente de les revêtir d'un ciment composé de sable et de chaux hydraulique, qui leur en donne l'apparence. Mais ce travail est dispendieux et ne s'applique guères qu'aux monuments publics et à un très-petit nombre d'édifices particuliers.

La brique, qui est d'excellente qualité, mais de couleur sombre, est ordinairement laissée à nu, et communique un aspect triste et rembruni aux édifices de Londres, que leurs murs unis, leur toiture applatie et dépourvue de corniche, leurs petites fenêtres carrées, sans balcons et sans ornements d'aucune espèce, ont fait comparer à la table d'un jeu d'échecs. C'est hors de la capitale des trois royaumes qu'il faut aller chercher des habitations, dont l'extérieur révèle d'un coup-d'œil le talent de l'architecte; néanmoins, on peut considérer une extrême simplicité comme le type extérieur des maisons anglaises.

La poussière de charbon de terre, la suie et la fumée épaisse dont l'atmosphère est continuellement imprégnée, ne permettant pas de tenir les fenêtres ouvertes, à moins qu'on ne

veuille sacrifier tout un mobilier en peu de jours, ont fait adopter, dans un grand nombre de localités, un système de cage saillante ou balcon vitré, formant avant-corps sur la façade de la maison, et permettant aux dames de voir de derrière leur rideau tout ce qui se passe autour d'elles dans la rue. Ces cages forment le plus souvent un large pan cintré ou section de cylindre ; quelquefois aussi elles sont carrées, ou abattues obliquement sur les angles. Lorsque le rez-de-chaussée n'est point occupé par des magasins, la porte d'entrée, presque toujours porte bâtarde, est décorée d'un petit fronton supporté par deux colonnes.

Une des dispositions des maisons anglaises qui surprend le plus un étranger, c'est cette partie qu'ils désignent sous le nom de *ground floor*, c'est un étage souterrain au niveau des caves. Les pièces de cet étage sont la cuisine, l'évier, le charbonnier, etc. Elles reçoivent le jour par des fenêtres ordinaires, percées sur des espèces de fossés creusés autour du bâtiment, soit du côté de la rue, soit du côté de la cour, et souvent des deux côtés à la fois. Dans les plus belles rues de Londres, ces fossés larges et profonds sont séparés de la voie publique par une grille en fer, ayant sa porte et son escalier de dédagement des-

tinés au service des cuisines et de l'office, qui se trouvent ainsi tout à fait indépendants du reste de l'hôtel. On arrive à celui-ci au moyen d'un vaste perron jeté comme un pont d'une seule arche sur le fossé qui l'environne. Dans d'autres quartiers, une simple grille horizontale, faisant partie du trottoir, ne permet qu'à une lumière douteuse d'arriver au *ground floor*.

Sur un grand nombre de trottoirs à Londres, on aperçoit, de distance en distance, de petites trappes en fonte de fer, rondes ou carrées, d'environ un pied de diamètre, encastrées dans la pierre du trottoir. Ces trappes servent à décharger le charbon de terre qui tombe directement, par là, du sac du marchand dans un charbonnier pratiqué sous le trottoir même, sans porter sa poussière noire et salissante dans les autres pièces de la maison.

La principale entrée d'une maison particulière, je l'ai dit déjà, est une porte bâtarde : cette porte, proprement peinte, offre sur une plaque de cuivre le nom du locataire; plus haut est le numéro de la place ou de la rue, et entre les deux le heurtoir. Souvent, à main droite, est enclavé, dans le pied droit de la porte, un bouton de sonnette pour suppléer le marteau, lorsque ce dernier n'est pas

entendu du *ground-floor*. Les cheminées qui couronnent l'édifice, sont quelquefois massives, quelquefois aussi elles sont élégamment découpées et divisées par tuyaux. Voilà pour l'extérieur; mais, avant de pénétrer à l'intérieur, regardons un moment les maçons qui bâtissent. Ils sont en général vifs et adroits, et en peu d'instants construisent un haut mur de briques. Mais convenons aussi que cette espèce de matériaux est, par sa forme régulière, d'un usage commode et d'un facile emploi. Les maçons anglais font plus souvent usage du mortier ordinaire (chaux et sable) que de plâtre. Ce mortier est toujours éteint et gâché dans l'auge roulante que j'ai décrite au chapitre des voies de communication et du pavage. L'*oiseau* anglais, pour le transport des briques et du mortier, est une espèce de caisse en équerre, formée de trois planches et ouverte d'un bout; il est supporté par un pied d'environ un mètre de haut et se charge sur l'épaule, le pied restant dans la main du maçon et servant à maintenir l'oiseau en équilibre. Les échafaudages ne diffèrent pas généralement de ceux usités en France. Néanmoins, j'en ai vu un, à Birmingham, d'une espèce toute nouvelle et qui mérite, sans doute, un examen particulier. Il s'agissait de construire la façade d'un

édifice public; de chaque côté du mur s'élevaient parallèlement deux échafaudages droits et légers, sur le sommet desquels était placé.... un chemin de fer! oui, un chemin de fer, un vrai chemin de fer, sur lequel marchait, porté par un chariot à double mouvement, un treuil qui pouvait prendre à terre toute espèce de fardeaux, soulever une pierre quelque énorme qu'elle fût, l'élever à hauteur convenable, et la placer avec aisance et rapidité au lieu même où elle devait être assise.

On se fait peu l'idée du parti que l'on a su tirer en Angleterre des chemins de fer pour le transport des terres et matériaux de décombres, pour les remblais des routes, terrains, etc. A-t-on des terres à enlever sur un point pour les porter sur un autre? s'il n'est pas très-étendu, l'intervalle qui sépare les deux points est bientôt nivelé, de courtes solives le croisent à distances rapprochées, des *rails* y sont en un instant fixés, et dans quelques minutes est improvisé un bout de chemin de fer où roulent, poussés à bras, de légers waggons ou tombereaux d'un mètre cube environ de capacité. Un seul homme peut mettre en mouvement ces tombereaux, qui remplacent avantageusement la brouette et la hotte, économisent une main-d'œuvre précieuse, rendent de rudes et longs

travaux plus faciles et plus expéditifs, et contribuent puissamment à diminuer le chômage des capitaux.

Mais entrons : nous l'avons vu, la cuisine et les caves, l'office et le sellier sont sur le même niveau au-dessous du rez-de-chaussée, et forment, au moyen d'une porte particulière de dégagement, une partie distincte et séparée du reste du logis.

Introduits au vestibule, nous apercevons les pièces auxquelles il donne accès. D'un côté s'offre une petite chambre d'encombrement, espèce de salle d'attente où l'on vous fait asseoir jusqu'à ce qu'ayant été annoncé, le maître de la maison vous admette au salon, et où vous trouvez quelquefois une fontaine à laver les mains, une table, un portemanteaux, au besoin même une brosse pour votre habit, des chaises en bois de chêne ou de noyer, plus ou moins richement découpées, dont le siége lui-même est en bois, et légèrement creusé. Vis-à-vis est la salle à manger : des stores s'abattent sur les croisées et forment un auxiliaire aux rideaux; le rang de vitres inférieur est masqué par de petits châssis portant des tringles verticales, légères et mobiles sur pivots; un tour de bouton les éloigne ou les rapproche comme les lames d'une jalousie, pour admettre ou intercepter la lumière.

Dans beaucoup de maisons une toile métallique à mailles serrées a remplacé les tringles sur ces châssis, d'un usage général et indispensable pour masquer aux promeneurs de la rue ce qui se passe au rez-de-chaussée, dans le for intérieur.

Devant la cheminée, aux barreaux de fer polis, les assiettes se tiennent chaudes dans un meuble de tôle vernie, espèce de cuisinière de forme peu élevée, pour ne pas masquer aux convives la vue pétillante du feu de charbon-de-terre qui brille au foyer. Au milieu de la salle est la table à coulisse, beau meuble d'acajou massif aux angles arrondis, aux pieds ciselés, à la surface luisante et vernissée, l'orgueil d'une maîtresse de maison; un tapis moelleux aux carreaux écossais, qui ne disparaît qu'avec la nappe au seul instant du dessert, la protège contre la chaleur des plats, et le frottement des assiettes.

Au fond de la salle s'élève le riche *side-board*, pièce de mobilier métis, moitié table, moitié buffet, dont les portes massives mettent d'ordinaire les carafes de vin de Xérès, de Porto, ou de *Claret* hors de l'atteinte des laquais. A l'heure du dîner le *side-board* se couvre d'une riche vaisselle platte ou en plaqué, de piles d'assiettes, de vases à rafraîchir les vins, de ver-

rières, etc.... Dans quelques salles à manger plus somptueusement garnies le *side-board* a pour auxiliaire des tables-servantes, également en acajou, et des meubles d'encoignure garnis de rayons.

La tablette étroite de la cheminée ne porte guère que quelques tasses favorites; les glaces, peu communes en Angleterre, sont souvent suppléées ici par un miroir rond et convexe qui reflète en petit les objets environnants. Ce miroir, de 18 pouces de diamètre, est entouré d'un cadre doré, chargé de ciselures baroques avec bouquets et noeuds de ruban. Les chaises sont embourrées, et couvertes d'une étoffe de crin noire et unie; au milieu d'elles s'aperçoivent deux fauteuils destinés au père de famille et au fils aîné de la maison, qui s'asseyent aux deux bouts de la table pour en faire les honneurs. Un papier de tenture uni décore les murailles, où sont appendus quelques tableaux.

Les chambres à coucher de garçon s'établissent aussi quelquefois au rez-de-chausée. Le premier étage rassemble le *parlour*, le *drawing-room* et la chambre à coucher principale.

La chambre à coucher d'un Anglais, mais surtout celle d'une Anglaise, est le *sanctum sanctorum*, l'absides inviolable dont l'accès est interdit au vulgaire profane. Nos Françaises re-

çoivent sans scrupule les visites du monde dans leur chambre à coucher; mais une maîtresse de maison en Angleterre, sous aucun prétexte, à aucune condition, ne permettra qu'on jette un regard, quelque furtif qu'il soit, dans cette même chambre : mais que peut-on tenir secret par le temps qui court? Je dirai donc quelques mots du *sanctum sanctorum* de l'Angleterre. Le lit, ce meuble indispensable, grâce à la porte inviolable qui le cache à tous les yeux, n'a, pour ainsi dire, éprouvé aucune modification dans ses formes depuis plusieurs siècles jusqu'à nos jours. C'est toujours l'énorme et gothique couchette à quenouilles de ma mère-grand', aux draperies droites et froncées, en perse raide, passée à la calandre, aux six rideaux et à la tenture de fond pareil. Entre le lit de Charles II, conservé au château d'Holy-Rood, et un lit tout neuf pris chez le premier tapissier de Londres, la différence est peu de chose. On le place au milieu de la chambre, la tête appuyée au mur. Une draperie descend des pans jusqu'à terre, et cache le dessous du lit qui tient lieu de table-de-nuit. Un petit marche-pied, dont les trois degrés sont couverts en moquette, est placé près du lit, car la couche est assez élevée, et, sans le marche-pied, on ne pourrait y atteindre sans efforts.

Le reste de l'ameublement est simple et à l'avenant. Il se compose de chaises embourrées, de deux fauteuils à long dossier, d'une commode élevée sans marbre, et d'une espèce d'armoire-commode à trois corps, nommée *ward-robe*, ou garde-robe, pour pendre robes et habits, et renfermer le linge à l'usage du corps.

Une table de toilette, surmontée de sa glace à bascule, complète ce mobilier, avec une toilette-lavabo, si la chambre à coucher est aussi cabinet de toilette. A côté du lavabo, un petit chevalet léger, porté comme un écran sur ses pieds à patins, sert à étendre les serviettes. La cheminée est unie et propre; sa tablette, étroite et chargée de colifichets, est surmontée d'une glace en travers, à la moulure dorée. Les croisées sont garnies de stores blancs et de rideaux pareils, le plus souvent sans draperies.

La chambre à coucher des enfants de la maison présente peu de changements. La même simplicité préside à ses dispositions; seulement, si l'occupant est un jeune petit-maître, amateur de nouveautés, nous apercevrons là un lit et une table de nuit à la française, produits de l'industrie parisienne, empiétement rare et curieux sur l'antique habitude que l'esprit réformiste du

siècle commence à battre en brèche dans le foyer domestique aussi bien qu'au *forum*.

La pièce où l'on se tient, et où l'on reçoit le plus habituellement et dans l'intimité de la matinée, c'est le *parlour*, ou petit salon dans lequel les dames se livrent au travail et à la bonne causerie. Là se trouvent pêle-mêle et sous la main, de larges tables à ouvrage, de longues chaises à bras, chaudes et mollement embourrées, des tabourets moelleux, un échiquier, des tricoteuses, des écrans, des cassettes à livres, des rayons suspendus à quatre cordons verts, chargés du recueil de poésies à la mode, du roman nouveau et du livre de prières; sur les tables court un pupitre en bois de senteur, contenant plumes, crayons, encre, et papier satiné; des portefeuilles, des albums sont répandus çà et là avec toutes ces inventions du luxe, utiles au travail, à l'étude ou aux délassements d'esprit; mille riens divers, produits d'une oisive industrie s'y trouvent encore, et aident, dans ce délicieux sanctuaire, à faire couler des heures rapides, sans fatigue comme sans ennui, dans le sein d'une douce intimité que la présence d'un étranger ne profane jamais; car l'initié seul est admis dans cette pièce.

Les visites d'étiquettes et les réunions de l'après-dîner ont lieu dans le *drawing-room*, ou salon de compagnie. Avec plus d'ordre, plus de luxe et moins de profusion, vous retrouvez là une partie du mobilier du *parlour*. Le meuble principal est une large table de salon ronde ou carrée, en acajou ou en bois de palissandre sans dessus de marbre, autour de laquelle le thé du soir réunit la famille : dans le jour, l'écritoire et le papier y remplacent la bouilloire. Le reste du mobilier consiste en consoles chargées de vases en porcelaine ou en biscuit, en corbeilles de fleurs et autres petits objets de curiosité. Dans les maisons bourgeoises, la bibliothèque, n'occupant pas une pièce à part, présente là de beaux volumes sur des rayons d'acajou, le piano à queue de Broadwood est à côté; autour de la pièce sont des chaises, des fauteuils, des lits de repos d'une forme lourde, mais commode, couverts d'étoffes précieuses. La cheminée, en fonte, est chargée d'ornements en bronze uni; la pelle, les pincettes, le *poker* (1), sont en acier de

(1) Instrument de fer nécessaire à briser la houille, et à en activer la combustion, en en rapprochant les parties, et en faisant tomber les cendres.

Birmingham, et réflètent la lumière par leurs mille facettes polies comme le diamant. Le garde-cendre est large, élevé, fantastiquement découpé à jour comme une fine dentelle de Malines ou d'Alençon. Une glace basse est sur la cheminée, que décore quelquefois une pendule de médiocre valeur, demandée à l'industrie française. Autrefois on n'en voyait aucune en Angleterre : c'est un luxe naissant que les habitants d'Albion n'ont commencé à nous emprunter que depuis quelques années. On voit des tableaux, des portraits, des gravures précieuses appendues aux murailles ; les rideaux des croisées sont riches, mais les draperies attachées à une lourde corniche dorée sont dépourvues de grâce et d'élégance.

L'étiquette anglaise, si sévère et si empesée dans ses statuts, ne permet pas d'admettre les enfants au salon. La naïve familiarité de leur âge, leur abandon, leurs libres allures ne seraient pas de mises au milieu d'une société au maintien grave et réservé ; ils sont donc rélegués à l'étage supérieur dans la pièce appelée *Nursery* (chambre de la nourrice, de la bonne d'enfant) : au milieu des berceaux, des lits à barreaux, est dressé le lit de la gouvernante. Là toutes les chaises sont basses, les meubles simples et à coins ar-

rondis. Les chambres des autres domestiques, les pièces de décharge, sont encore sur le pallier de la *Nursery*. Je fais grâce du haut de la maison où sont uniquement les greniers, et je descends à la cave. Un quartaut de bière y est toujours entamé; les vins en bouteille ainsi que le *porter* sont rangés avec soin dans des cases briquées; le sol est le plus souvent dallé, et de forts madriers sont rangés à distance du mur pour supporter les futailles. La cuisine n'est pas éloignée: voyons la.

L'aspect propre et rangé d'une cuisine anglaise est toujours agréable et satisfaisant à l'œil de l'amateur; si les produits de ses fourneaux ne sont pas tous flatteurs à une bouche française, si un palais délicat rejette leurs soupes insipides, leurs pâtés indigestes, du moins l'étranger sait-il rendre justice à la chair tendre et molle de leurs *beefsteaks*, à la succulence de leurs *roast-beefs*, à la délicatesse de leur agneau et de leur veau rôti; il estime fort leurs *lamb-chops*, et sait apprécier ce qu'il y a de généreux dans leurs *puddings* au rhum.

Autour d'une pièce de 18 pieds sur 15 environ, sont rangées des tables surmontées de tablettes, des dressoirs, bien garnis de vaiselle et d'as-

siettes, au milieu est une large table, au dessus épais en cœur de chêne, les casseroles, les bouilloires, les poissonnières, les lèche-frites, les broches et brochettes, le tourne-broche verticale, tout est luisant, poli, brillant et propre. Comme toutes les cheminées d'Angleterre, la cheminée de la cuisine est en fonte de fer; elle a quelquefois une plate-forme mobile pour porter chaudrons et bouilloires; des étuves sont ménagées autour et servent de four de campagne; un réservoir où l'eau s'échauffe, un four pour rôtir la viande, et une foule d'autres petits arrangements commodes en sont aussi les dépendances indispensables.

Le fourneau n'offre pas moins de commodité; quelquefois il n'est percé d'aucun trou, mais une plaque de fonte qui le recouvre étant fortement échauffée par un feu de charbon de terre allumé à l'intérieur, les ragoûts se préparent à la seule chaleur de la plaque. Ces fourneaux sont en fonte et proviennent, ainsi que les cheminées, des fabriques de Birmingham.

Parmi les ustensiles commodes que renferme toute cuisine anglaise, on ne doit pas omettre une balance à bascule et un *knife-cleaner* pour nettoyer les couteaux. Je ne m'arrêterai pas

à décrire le tamis métallique, qui sert à tamiser les cendres de charbon de terre, ni le sceau de tôle ou de cuivre pour le transport de ce combustible dans les appartements : ce sont choses particulières au pays, qui ne pourraient être importées chez nous qu'avec cette foule d'usages qui leur a donné naissance.

A côté de la cuisine est le charbonnier, divisé en plusieurs cases pour recevoir les différentes sortes de charbon ; d'un autre côté, contigu à la cuisine, est l'évier. Cette pièce est abondamment fournie d'eau par les conduits ordinaires des distributions publiques d'eau à domicile, quelquefois un robinet y fournit l'eau chaude prise à l'étuve de la cuisine. Tous ces robinets donnent au-dessus de différentes dalles, où se lavent alternativement le poisson, les légumes ou la vaisselle. Un garde-manger bien aéré et dont les fenêtres sont garnies de toiles métalliques, fait aussi partie des dépendances indispensables d'une cuisine anglaise; car on a toujours à y conserver le bœuf, les jambons, le porc frais ou salé dont chaque famille ne néglige pas d'avoir en tout temps abondante provision.

Si le maître de la maison est homme d'affaire, il y a quelquefois son cabinet, toujours fort

simple. Une grande table à pupitres est au milieu; quatre ou six petites colonnettes en bronze poli supportent deux tringles de même métal : ces tringles forment tablettes, et n'ont pas l'inconvénient comme une tablette en bois de porter ombre au bureau. Les petits ustensiles à l'usage d'un homme de cabinet sont ici peu nombreux. L'écritoire est vaste, mais simple, souvent en étain et dépourvue de tout ornement; à côté est placée, en permanence, une petite balance en bronze, d'une forme particulière : c'est un petit poids invariable dans sa pesanteur, faisant équilibre à un double crochet dans lequel on place une lettre pour s'assurer que le poids de la missive ne dépasse pas le taux légal admis sans surcharge à la poste. Une seule règle suffit pour rayer le papier dans toutes les proportions, cette règle n'étant ni plate ni carrée, comme nos règles de France, mais forte et cylindrique; elle se tient facilement de la main gauche dont les doigts lui impriment une progression uniforme pendant que la main droite, armée du crayon, trace les lignes sur le papier à des distances plus ou moins rapprochées, que l'œil seul indique et proportionne. Des plumes, des crayons, des canifs, une sébille à sable, des tabourets,

quelques chaises et un fauteuil rembourré complètent cet ameublement très borné d'un cabinet, dans lequel néanmoins les affaires les plus importantes se discutent tous les jours sans embarras, ni vaines formalités.

Habitués à une température moyenne, aussi éloignée des ardeurs des contrées méridionales que des froids rigoureux du nord, nous attachons généralement trop peu d'importance, nous autres Français, aux agréments d'une habitation bien close, ne permettant à aucun vent coulis et froid, à aucun courant d'air glacial de s'introduire subrepticement par ces ouvertures perfides d'une fenêtre mal fermée, d'une porte déjointe, qui ne rencontre hermétiquement ni son pied-droit ni son seuil. On a souvent célébré les douceur de ce délicieux *far niente* qu'on éprouve un soir d'hiver, enfoncé dans une profonde et moelleuse bergère, devant un bon feu, les pieds sur les deux chenets, tenant en main un de ces livres rares et précieux, qui, sans fatiguer l'esprit, donnent à rêver à l'âme; mais il est bien rare qu'en France les charmes de cette position molle, rêveuse, indécise puissent être complétement sentis. Derrière nos ouvertures mal jointes, devant nos vastes cheminées, construites sans prévoyance et sans

art, dont le large manteau et le tuyau trop ouvert, ne permettent d'utiliser au plus que la deux centième partie du calorique développé par le combustible, ne brûle-t-on pas le plus souvent par devant pendant que l'on est gelé par derrière? Dans la salle à manger, c'est pis encore, avec chaque plat nouveau, le valet qui sert à table manque-t-il d'introduire une provision nouvelle d'air froid, qui arrive et tombe d'aplomb sur les épaules des convives, leur pénètre les reins, les prend au cou, les saisit aux jambes, paralyse en eux les facultés de l'estomac, condense leurs sucs gastriques, provoque les indigestions et transforme une jouissance attendue en un cruel supplice? Plusieurs fois des voyageurs venus du nord, et à qui je ne manquais guère de vanter la mansuétude de notre climat, m'ont répondu qu'ils n'avaient jamais eu froid qu'en France. Aujourd'hui, je comprends cette réponse, qui d'abord m'avait paru singulière. Chez eux, ils ont tout fait pour combattre un mal permanent; nous, nous souffrons sans prévoyance un mal passager.

La distribution d'une maison anglaise, habitée par une seule famille, permet de tenir les escaliers parfaitement clos, et d'allumer au *ground-floor*, des calorifères pour distribuer dans tous

les corridors et vestibules une chaleur uniforme et douce qui ne souffre pas que l'air froid pénètre dans une chambre, même lorsque sa porte est ouverte. Et, si toutes les pièces d'un appartement sont pourvues d'un épais tapis de laine, les degrés de l'escalier, les carrés et tous les dégagements sont garnis de tapis cirés, que des soins assidus entretiennent toujours dans un état de propreté admirable. Cet usage général des tapis ne force point à laisser au-dessous des portes un jour pernicieux; des gonds d'une invention ingénieuse, taillés obliquement, soulèvent graduellement chaque battant de porte, quand il s'ouvre, pour le laisser ensuite tomber au rez du sol sitôt qu'il est fermé.

Sous un climat comme celui de l'Angleterre, froid, pluvieux, humide, une partie de l'année chargé de brouillard, en tout temps imprégné de de suie et d'une noire fumée, il faut des croisées à l'épreuve de l'air et de l'eau: aussi les fenêtres anglaises diffèrent-elles complétement de nos fenêtres françaises dont les deux battants, toujours entrebaillés, malgré un grand renfort de lisières, ne seraient pas supportables de l'autre côté du détroit. Là, les croisées n'ont point de balcons; elles sont étroites, presque carrées, et garnies de deux

châssis vitrés qui se meuvent avec aisance, au moyen de contre-poids, entre deux coulisses verticales, joignant hermétiquement de toutes parts et ne permettant ni à l'air froid du dehors, ni à l'eau d'une averse de pénétrer à l'intérieur.

Parés d'abord et avant tout contre leur climat hostile, les Anglais songent ensuite à décorer l'intérieur de leur demeure. Si le luxe de leur décoration est souvent lourd et de mauvais goût, du moins est-il toujours comfortable : chaux tapis sous les pieds, bons fauteuils pour s'asseoir, somnolentes chaises longues pour s'étendre à l'aise. Si le lit est antique et démodé, il est en même temps large et moelleux. Si les rideaux des croisées sont mesquins et les draperies pesantes, les châssis qui ferment à coulisse et à plat, sans ouvrir en dedans des chambres, permettent de garnir aisément chaque fenêtre d'un store qui a le double avantage d'adoucir l'éclat du jour lorsque le soleil luit, et d'intercepter le peu d'air qui pourrait pénétrer par les interstices fort étroits des vitraux.

Une petite manivelle élégante et polie, sortant d'une rosace de bronze appliquée contre la boiserie, est tout ce qu'on voit des sonnettes dont les cordons, rarement apparents comme les nôtres, sont, ainsi que les mouvements et les

fils de communications, dissimulés par la boiserie ou cachés derrière le papier dans l'épaisseur des murs.

Les ferrures des portes fournies par les fabricants quincailliers de Birmingham, sont fortes et soignées. A l'inverse des Français, la nation anglaise vise moins à l'économie qu'à la solidité. Ainsi les serrures, les verroux sont de bonnes qualités, peut-être s'incrustent-ils moins élégamment que les nôtres dans le bois des portes; mais ils ne réclament que peu ou point de réparation. Les targettes sont de cuivre jaune et rondes, ellles marchent dans des picolets également en cuivre fondus d'une seule pièce sur une plaque de même métal. Le montant des portes est garni sous la main d'une plaque en laiton estampé, les boutons doubles des serrures d'intérieur sont en bronze poli, et toutes ces cuivreries paraissent, grâce à des soins assidus, toujours brillantes de propreté.

Une chaîne de sûreté est attachée à beaucoup de portes extérieures et permet de les ouvrir à moitié pour recevoir, la nuit, un message étranger sans s'exposer à une surprise malveillante.

Comme je l'ai dit plus haut, les cheminées, ou plutôt l'âtre, le foyer des cheminées d'An-

gleterre est en fonte, garni de luisants barreaux de fer pour retenir la houille qu'on y brûle. La garniture extérieure, c'est-à-dire la tablette et le chambranle, ont un aspect fort simple; la tablette surtout est presque toujours trop étroite pour recevoir ce que nous appelons en France une garniture de cheminée : pendules, vases dorés, flambeaux ou lampes. Le foyer seul est à lui-même son principal ornement : élégant et chargé de bas-reliefs dans le salon de compagnie, modeste et uni dans les chambres de moindre apparat. Toujours un haut garde-cendre uni à une plaque de tôle qui s'avance sous la grille de l'âtre et forme cendrier, garantit le tapis et le parquet de la chute des charbons embrasés. Cet arrangement existe en toutes saisons, sans qu'un devant de cheminée vienne le modifier en été. Le tuyau de la cheminée étant toujours nécessaire au renouvellement de l'air intérieur, qu'on se permet rarement d'obtenir par une croisée ouverte. Seulement alors la pelle, les pincettes et le *poker*, parfaitement polis, sont attachés en sautoir devant la grille, à moins que celle-ci ne soit masquée par une espèce de garniture en papier de couleur découpé, ou en étroits rubans de menuisier attachés en festons.

La bourgeoisie anglaise se contente d'avoir ses boiseries peintes d'une couleur uniforme imitant le bois de chêne naturel. Cette teinte invariable se reproduit sur les portes intérieures, sur les lambris des chambres, aussi bien que sur la rampe et les balustres en bois de l'escalier. Un plus grand luxe ne se remarque que dans les maisons fort riches.

REMISES, ÉCURIES. — Dans l'enceinte des villes, les remises et écuries sont rarement attenantes aux maisons mêmes; on préfère les reléguer dans de petites rues désertes adjacentes aux belles rues sans les faire entrer dans la distribution d'un hôtel.

Le cheval, animal d'une haute valeur, entretenu pour notre usage et nos plaisirs, dans un état complétement artificiel, exige des soins particuliers, judicieux et constants; son écurie doit être construite sous certaines conditions raisonnées auxquelles un anglais opulent tient avec rigueur. Ainsi, l'écurie irréprochable a toutes ses portes et fenêtres tournées vers le sud-est; les ouvertures sont, autant que possible, rapprochées de la couverture et d'un même côté pour éviter aux chevaux le contact de tout courant d'air trop vif, sans nuire à la ventilation. Celle-ci s'établit au

moyen de tuyaux carrés en planches d'environ un pied de largeur. Ces tuyaux filent le long du toit, entre les chevrons, depuis le haut intérieur du mur, jusqu'au sommet du faîtage. Un petit toit recouvre cette extrémité extérieure du tuyau, pour l'abriter de la pluie, sans empêcher la circulation de l'air échauffé qui s'en échappe. L'orifice inférieur est garni d'un petit volet, qui permet de régler la force du courant d'air, de manière à entretenir une température uniforme. Celle qui convient le mieux aux chevaux est, en hiver, de 8 degrés Réaumur, et de 12 ou 15 en été.

Pendant les chaleurs, la ventilation se dirige facilement au moyen de petites persiennes, dont les lames mobiles s'écartent ou se rapprochent à volonté. On s'était imaginé autrefois que l'obscurité était favorable aux chevaux; on est maintenant revenu de cette erreur, et aujourd'hui la plupart des fenêtres d'écurie sont garnies de châssis vitrés.

Le sol doit être parfaitement sec : sur un terrain humide, il faut qu'un double pavé remédie à cet inconvénient. La place de l'animal exige un niveau parfait, car on a remarqué qu'un plan incliné de la tête à la croupe, gonfle de sang les veines de derrière et communique alors une fatigue au lieu d'un repos.

L'écoulement des urines s'opère par une rigole recouverte d'une grille en fer fondu, ou simplement en fortes planches de chêne, percées de trous. Cette grille, posée de niveau avec le sol de l'écurie, s'enlève facilement pour le nettoiement de la rigole. Celle-ci va se perdre dans un réservoir qu'on s'attache à tenir parfaitement couvert, afin d'éviter le courant d'air, pernicieux aux animaux, qui s'établirait par la rigole, du réservoir à l'écurie. Une cuvette à la Déparcieux produit le même effet.

L'écoulement des urines par une rigole, outre l'avantage de l'excellent engrais liquide qu'il fournit, contribue à l'assainissement de l'air, qui n'est plus vicié par leur évaporation. Quelle que soit, du reste, la disposition d'une écurie, il est indispensable d'éviter les émanations ammoniacales, par l'enlèvement régulier et fréquent, dans la journée, de toutes les matières stercorales. D'ailleurs, leur séjour dans l'écurie, on le sait depuis long-temps, outre le dégagement de miasmes méphitiques, est souvent cause, par l'humidité qui en provient, de maladies graves des jambes, et surtout du sabot.

Les Anglais sont opposés à la construction de greniers au-dessus des écuries, à moins que le plan-

cher, parfaitement joint, ne soit d'un côté imperméable à la poussière, et de l'autre aux effluves miasmatiques. Un râtelier presque vertical leur semble préférable à un râtelier incliné; attendu que, par cette dernière disposition, la poussière du foin tombe trop facilement dans les yeux des chevaux lorsqu'ils attirent le foin à eux. Le billot du licou glisse dans une coulisse pratiquée en avant ou en arrière de la mangeoire, afin que le cheval ne puisse, dans aucun cas, se prendre les jambes dans la longe. L'emplacement de chaque cheval est de 1 mètre 60 centimètres sur 2 mètres 55 centimètres au moins.

Afin d'éviter aux chevaux une foule de maladies, on a reconnu qu'il était indispensable qu'ils se reposassent couchés chaque jour pendant quelques heures, et que, pour atteindre ce but, il était bon qu'ils fussent attachés dans des cases particulières, séparées par des cloisons qui ne leur permettent pas de se voir les uns les autres. Cette pratique, particulièrement en usage dans le Nord du comté d'York, est adoptée dans un grand nombre d'établissements où l'on entretient des chevaux de chasse et de selle; elle est surtout reconnue d'une incontestable utilité pour les juments poulinières.

Derrière les stalles est ménagé un passage large et commode entre celles-ci et le mur dans lequel les ouvertures sont percées. Si le coffre à avoine ne se place pas à l'extrémité de l'écurie, il est souvent enfoncé dans la baie de la croisée. L'embrasure des autres fenêtres contient des tablettes pour déposer les instruments de pansage, savoir : une paire de ciseaux courbés et un peigne pour faire le poil des jambes, une autre petite paire de ciseaux pour le poil des oreilles, une étrille légère ; une brosse en filaments d'un bois particulier des Indes, ou en menus brins de baleine, pour remplacer l'étrille au besoin, et abattre la grosse poussière ; une brosse à longs poils pour laver les chevaux ; une grande brosse ovale courtes soies de Russie, pour enlever la dernière poussière ; enfin, un morceau d'étoffe pour unir le poil.

Si un animal est exposé à servir à tous moments du jour, sa bride et sa selle sont accrochées derrière lui au mur même de l'écurie ; les autres harnais se conservent à la sellerie. Cette dernière pièce n'offre aucune disposition particulière. Les seules conditions qu'on exige, c'est qu'on puisse la tenir sèche, aérée, et, de temps en temps, pendant la saison humide, l'échauffer par un petit poële.

Dans quelques écuries de cavalerie, les places des chevaux sont séparées par de simples barres suspendues d'un bout à la mangeoire, et de l'autre à un poteau de 5 à 6 pieds de hauteur, garni d'un cordon de paille, jusqu'à 2 pieds 1/2 de terre.

La porte est généralement d'environ 4 pieds de large sur 6 1/2 de haut. On évite de laisser aux battants toutes parties saillantes, tels que loquets, clés ou verroux, auxquels les chevaux peuvent se heurter ou accrocher leur harnais.

Depuis long-temps, des avantages reconnus ont fait substituer des râteliers et des mangeoires en fer à ceux en bois usités pendant des siècles.

Je ne terminerai pas cette note sur les écuries anglaises, sans consacrer quelques lignes aux remises et aux écuries extraordinaires de M. Newman, à Londres.

M. Newman est un maître de poste, loueur de chevaux et de voitures, qui a fixé son établissement dans une des plus belles rues de Londres (*Regent-Street*), où le terrain est précieux, où, par conséquent, il faut savoir tirer tout le parti possible de l'espace.

Les remises et les écuries de M. Newman offrent un choix satisfaisant à sa nombreuse

clientelle : soixante-dix voitures de toute espèce, berlines, cabriolets, landaws, tilburys, gigs, calèches, etc., bien abrités, 90 à 100 chevaux bien pansés, le tout compris dans un espace fort restreint, dans un espace où un autre eût tout au plus logé ses seuls équipages; car, je le répète, le terrain est cher dans *Regent-Street*. Certes, ce n'a pas été sans génie que M. Newman est parvenu à faire entrer un grand contenu dans un petit contenant, problème insoluble, dit-on !... Ne pouvant s'étendre ni en long ni en large, M. Newman a pris ses coudées franches en hauteur.

Au rez-de-chaussée sont rangées les voitures, dans un ordre méthodique et parfait, de manière à n'exiger que le plus petit espace possible. A côté se trouve l'écurie des chevaux malades, l'infirmerie de la maison. Au premier et au second étages sont les écuries divisées par *chambres à coucher*, pour deux ou un plus grand nombre de chevaux. Une grille en fer ferme chaque écurie où un fort robinet fournit à volonté toute l'eau nécessaire au pansage et à la propreté du local. Des égoûts, ménagés avec soin, ne permettent jamais à l'urine d'y séjourner, et des palfreniers diligents sont incessamment occupés à enlever les fumiers.

La pierre, le fer et la brique, sont les seuls matériaux employés à la construction de cet établissement unique. Toutes les mangeoires sont en fer fondu, et, comme les chevaux ne sont nourris là qu'avec un mélange de foin et de paille hachés, d'avoine et de féverolles, les râteliers y ont été partout supprimés comme meubles inutiles.

Les escaliers voûtés, sont des plans inclinés sans degrés, toujours recouverts de paille, autant pour protéger la brique dont ils sont construits, que pour empêcher le pied des chevaux de glisser. Les greniers à fourrage sont au 3.e étage. Leur charpente est en fer et en briques, unies par le côté, de manière à former une voûte légère et néanmoins solide. Le tout est couvert en ardoises.

Ces singulières écuries se présentent comme un type de l'industrie anglaise, et prouvent que, dans les plus petites comme dans les plus grandes choses, nos voisins d'outre-mer apportent un esprit d'arrangement et de calcul qui défie les difficultés, se joue des obstacles, et marche droit au but dans les chemins les plus ardus, où des hommes moins opiniâtres ou moins bien avisés seraient arrêtés dès les premiers pas.

MAISONS DE CAMPAGNES, CHATEAUX, PARCS. — Les habitations anglaises à la campagne, comportent trois grandes divisions : *cottages*, *villas* et *châteaux*. Le *cottage* sera la demeure du bourgeois retiré aux champs, pour y vivre économiquement d'une médiocre fortune laborieusement acquise ; ce sera l'asile de la veuve peu aisée, de l'artisan chargé de famille, du garde-chasse, de sa femme et de ses enfants. Le *cottage* variera donc dans ses dimensions, mais sera toujours simple, uni ; le chaume formera sa toiture, et, s'il est paré de quelques ornements, la vigne vierge, le chèvre-feuille et la clématyte en feront les frais principaux.

La *villa* comprend depuis la maison de campagne cossue d'un riche *gentleman*, jusqu'à ces habitations de luxe, recherchées et splendides de la haute et opulente aristocratie anglaise, en s'arrêtant à la tourelle antique ou moderne. Celle-ci commence le château, la résidence crénelée et princière du *nobleman*, du lord, propriétaire orgueilleux d'un nom illustre et de domaines dont il connaît à peine l'immense étendue.

Je m'arrêterai peu ici à la demeure de l'artisan. A mes yeux, elle a une importance assez grande pour être traitée comme spécialité.

Destiné à l'ouvrier, à une famille retirée du monde ou au garde-chasse, le *cottage* sera situé au milieu d'un village, dans le faubourg d'une grande ville, sur un petit tertre perdu au milieu des terres, ou sur la lisière d'un bois; quelque fois aussi sur le bord d'une grande route, s'il est destiné à recevoir le collecteur du péage auprès du *toll-bar*. Quelques pieds de lilas et de laurier en décorent les abords, une petite cour sablée s'étend de quelques pas devant la porte, et, derrière, s'alignent entre trois murs de briques, bien réguliers, bien propres, les allées étroites et les carrés d'un petit jardin. Quelquefois un hangar et une petite écurie y seront attenants; car il faut qu'un Anglais soit bien dépourvu, pour ne pas avoir un cheval et un gig, ou au moins un petit chariot suspendu, remplissant *ad turnum* les doubles fonctions du cabriolet découvert, ou du fourgon de transport. Par exemple, ce qui ne manquera jamais au *cottage*, c'est le refuge à porcs, et la petite étable pour une couple de vaches bonnes laitières. La porte sera ombragée d'une espèce de petit porche en treillage peint en vert, dont les légers barreaux serviront d'appui aux attaches vrillées des plantes grimpantes. A côté brilleront les petites vitres lui-

santes des châssis des croisées. Les murs réflétront des teintes rouges ou jaunâtres, selon la couleur des briques de la construction, et le petit édifice sera couronné d'une toiture de paille, épaisse, nettement coupée au bord, proprement peignée partout, et dominée sur le faîte par un ou deux tuyaux de cheminée fantastiquement découpés. A l'intérieur, on trouvera cette propreté et ce bien-être convenables à un homme de condition moyenne, et que ne dédaignerait pas cependant le *gentleman* lui-même. Si, dans toutes les classes en Angleterre, on préfère avant tout la vie de famille, on tient aussi à se faire cette vie douce et comfortable; car, avec de l'ordre, de l'entente et de l'économie, les choses de première nécessité, et même quelques superfluités agréables peuvent être réunies dans un étroit espace et obtenues sans frais considérables. L'homme riche qui aura plusieurs chambres à sa disposition, n'en habitera pourtant qu'une à la fois; pourquoi le pauvre qui n'a que cette chambre unique, ne l'aurait-il pas chaude, sèche, bien éclairée, bien aérée, toutes choses qui dépendent moins de la qualité des matériaux employés, que du mode de leur emploi. Souvent les vices contraires dans une maison tiennent plus au manque

d'expérience qu'à l'insuffisance des moyens matériels d'y remédier. Ainsi toute maisonnette peut être bâtie sur un plateau, ou au moins sur une plate-forme un peu élevée et à l'abri de l'humidité, pour être sans autres frais, plus chaude et plus saine, et aussi mieux placée pour l'aspect pittoresque et pour dominer le paysage. Secondement, rien n'empêche d'attacher les cheminées plutôt aux murs d'intérieur qu'aux murs de façade. Cette disposition est plus convenable à la conservation du calorique, et les tuyaux s'échauffant avec plus de facilité jouissent d'un plus fort tirant d'air; et, par suite, sont moins sujets à fumer. L'expérience et la réflexion indiquent ainsi une foule de petites modifications, qui, sans augmenter les frais d'une construction, y ajoutent d'inappréciables avantages.

Les murs d'un *cottage* sont indifféremment en pierre, en pisé ou en briques, si leur prix n'est pas élevé dans la localité.

Le jardin, de médiocre étendue, estdéfendu par une haie vive, ou par un mur mince et peu élevé; il est divisé en divers compartiments, dans lesquels le propriétaire de la case cultive des légumes, des fleurs; il les encadre d'une bordure de fraisiers; des arbres nains, des groseillers, en

marquent les encoignures. Un carré même est souvent en entier consacré à la culture du groseiller des deux espèces, en grappes et à maquereau; les Anglais faisant dans leurs ragoûts un grand emploi de ces deux fruits. Près de la maison est un petit tapis vert. Des plates-bandes sont quelquefois ménagées autour du jardin pour la culture de la salade, de l'oseille, des épinards, de la rhubarbe, dont les feuilles s'apprêtent comme ces derniers, sans oublier quelques plans de houblon, dont les jeunes pousses remplacent les asperges sur la table, tandis que les fleurs s'en vont à la brasserie.

On voit en Angleterre un grand nombre de villas dans le genre italien, aux murs carrés et réguliers, à la toiture en terrasse, aux colonnes cannelées, aux nombreuses statues; mais ces constructions, que l'on rencontre partout ailleurs et souvent executées avec une pureté de goût et une correction de dessin qu'on chercherait longtemps en vain chez les Anglais, ne donneraient aucune idée du génie particulier qui les caractérise. J'aime mieux passer aux châteaux ces édifices tout anglais, quelque bizarres qu'ils soient, dont j'ai dit un mot déjà à propos des Beaux-Arts. Ces constructions portent au moins le ca-

chet d'une originalité nationale, elles sont empreintes de trois caractères spéciaux et tranchés qu'on peut diviser ainsi : genre *Tudor* ou *vieux style anglais*, aux formes simples et carrées, mais dont les ouvertures encadrées dans des filets délicatement découpés, les toitures élevées et les cheminées élégantes sont d'assez bon goût et de l'effet le plus agréable. Vient ensuite le genre crénelé (*castellated style*) flanqué de bastillons, couronné de créneaux et de donjons. Ce genre présente dérisoirement, dans un siècle de paix, les apparences formidables de la guerre ; mais ses ponts-levis, ses meurtrières innocemment menaçantes, rappellent à des châtelains modernes les souvenirs stériles d'une puissance féodale qu'ils regrettent, qu'ils s'efforcent de retenir, mais qui chaque jour s'évanouit.

Pour l'harmonie de l'ensemble, un château de ce style est plus convenablement placé sur l'angle d'un rocher noirci que partout ailleurs ; alors, on peut croire, sans trop d'invraisemblance, qu'il soutint là quelque siége fameux aux époques agitées du moyen-âge. Il n'est pourtant pas absolument nécessaire qu'un pareil château soit flanqué de demi-lunes, défendu par des forts détachés et pourvu de tout l'appareil de guerre

indispensable dans un pays exposé aux incursions de l'ennemi. Il réunira à l'intérieur, au lieu de mangonneaux et de pierriers, tout le luxe et tout le comfortable qui peuvent aider à couler des jours agréables, loin d'une grande ville, dans une contrée agreste et solitaire.

A une époque qui s'émeut plus du bruit des ateliers de l'industrie que du tumulte des armes, tous ces créneaux doivent tomber, tous ces épouvantails d'enfants disparaître : ces tours carrées et menaçantes vont s'arrondir, perdre la rudesse de leurs formes ; nous sommesau XIX.ᵉ siècle, le *style anglais moderne* remplace le style crénelé. Ce genre d'architecture moitié oriental, moitié gothique, est appelé par les architectes anglais *style pointu* (*pointed style*), à cause de ses nombreuses tourelles, surmontées d'élégantes coupoles qui s'effilent en pointe, et auxquelles il ne manque que la gallerie de l'Iman pour ressembler tout-à-fait aux minarets d'une mosquée musulmane. Les ailes des châteaux construits sur ce système se terminent quelquefois par un mur carré dont le pignon, gracieusement découpé sur ses bords, surmonte de larges croisées formant en saillie une cage cintrée ou à pans coupés. Ce *style anglais* moderne est noble et distingué,

sans être dépourvu d'une certaine grâce ; il a quelque chose d'original qui le rapproche du vieux style des *Tudors*, et lui donne, par conséquent un air national pour lequel je le préfère incontestablement au *style crénelé*, genre tout-à-fait suranné, que repousseut nos mœurs actuelles et qui n'est beau qu'en ruines à la teinte jaunie par le temps, aux murailles crevassées et tapissées par la verdure éternelle d'un vieux lierre presque aussi antique qu'elles, comme notre vieux château des Clissons.

L'ameublement intérieur de ces somptueuses habitations, se présente quelquefois tout moderne et demandé à l'industrie parisienne ; mais il sort plus habituellement de la boutique du brocanteur, et rappelle les formes contournées du moyen-âge. Ce sont lits et fauteuils gothiques, tables sculptées aux pieds tors, chaises au dossier élevé, à la garniture de tapisserie bordée de larges clous dorés.

On trouve encore dans les vastes salons de ces châteaux, des tabourets, des lits de repos de toutes les formes et de toutes les dates, des tables marquetées, des armoires en laque de Chine ou du Japon, des consoles chargées de coffrets et de bahus gothiques, de petites armoires plaquées

d'ébène ou d'écaille, avec incrustations capricieusement découpées, poignées de bronze doré, encoignures ciselées, mascarons grimaçants, rinceaux, et tout ce qui constituait aux XVI.e et XVII.e siècles les arts réunis de l'ébéniste et du bronzier. De vieux portraits de famille à la bordure baroque, des tableaux bons et mauvais de tous les maîtres, achetés à grands frais dans les Pays-Bas et l'Italie, des statues, des candélabres, des bustes de grands hommes, des bas-reliefs de Florence, des armures des anciens preux, suspendues en faisceaux aux murailles, des arcs, des flèches d'Amérique, font de tous ces châteaux des espèces de musées de peintures et d'antiques, à l'arrangement desquels la vanité et la profusion ont plus souvent présidé qu'un goût sévère, éclairé par un sentiment exquis des beaux-arts.

Des parcs d'une immense étendue environnent toujours ces demeures, et en forment le plus incontestable agrément. Dans le dessin d'un parc, on tient moins à faire paraître l'art qu'à le déguiser. Le terrain qu'il couvre semblera complétement planté par la nature; la main de l'homme n'y sera intervenue que pour défricher, élaguer; laissant ici un massif d'arbres séculaires, là un vieux hêtre isolé au milieu d'un pâturage, prê-

tant l'abri de ses immenses rameaux aux troupeaux de jeunes poulains, de brebis ou de gros bétail, qui paissent autour de lui. Renfermés dans une enceinte de haies vives, de clayonnage ou de planches de sapin grossièrement refendues à la hache, ces animaux vivent en paix, libres de tout gardien et de tous travaux. Le bœuf, lui-même, laborieux ailleurs, mais trop lent dans son allure pour l'Anglais qui préfère la célérité à l'économie, suppléé ici par le cheval, sans souci du joug et de l'aiguillon, n'a d'autre destinée que celle de la boucherie; destinée indifférente, imprévue pour lui, et à laquelle il apporte tranquille des années d'oisiveté, chargées d'un succulent embonpoint.

Le château, roi du parc, placé sur un petit tertre en terrasse, abrité des vents de nord-ouest par un coteau élevé, couvert de bois, domine tout devant lui. Des avenues, ou plutôt des percées, ménagées par-dessus les allées, les jardins et les champs permettent de découvrir les aspects les plus variés: d'ici le ruisseau et le lac; de là le village et le clocher gothique de son église; à droite la forêt: à gauche la ferme et ses nombreuses ménageries; en face, la grande route présente à la longue vue la mobilité fugitive des

voyageurs et des équipages. Le *cottage* du garde-chasse semble perdu dans quelque coin dont il adoucit l'aspect sauvage. Souvent un étroit sentier ondoie au travers du parc, et, ouvert par un propriétaire bénévole, abrège aux piétons le chemin du village, en s'animant le dimanche des nombreux fidèles que la cloche appelle au temple.

Les eaux, toujours abondantes dans la Grande-Bretagne, ne sont pas le moindre ornement d'un parc : dirigées par cent canaux, autant pour le plaisir des yeux que pour les besoins de l'agriculture, elles serpentent tantôt dans les bois, tantôt au milieu des prairies; quelquefois, retenues par une chaussée, elles forment un petit lac, réservoir d'un moulin; quelquefois, après mille détours sous des bosquets d'aubépines, de coudriers et de lilas, elles vont se perdre au loin en bruyantes cascades au milieu des rochers.

L'entrée principale d'un parc n'est pas, comme en France, éternellement placée en face du château, à l'extrémité d'une avenue alignée au cordeau. Elle est généralement somptueuse et monumentale: c'est une espèce de portique, d'arcade à trois portes, d'un genre d'architecture conforme à celle du château qu'elle fait pressentir. L'allée qu'elle précède ne se déploie pas en ligne droite ;

bientôt, au contraire, elle tourne brusquement et ne laisse apercevoir du dehors que des champs couverts de moissons, ou des bois touffus. Ces parcs anglais ne sont donc pas des promenades parées et guindées, mais des campagnes étendues, agrestes, où l'art a embelli la nature sans la farder avec fadeur, et disposé du terrain, autant pour la culture et un usage utile, que pour les agréments de la vie et toutes les distractions de la campagne. En les visitant donc, l'étranger conçoit aisément que leurs opulents propriétaires soient pressés d'y venir pendant la belle saison se reposer des travaux et des intrigues parlementaires de l'hiver, et neutraliser par l'air pur des champs les affections maladives, contractées sous l'influence morbide de l'atmosphère enfumée de la capitale.



PRISONS, HOSPICES, DISPENSAIRES.

PRISONS. — Si j'avais entrepris un *Guide de l'étranger à Londres et en Angleterre*, je serais dans l'obligation de donner un détail minutieux des prisons et des hospices de ce royaume; mais n'ayant visité la Grande-Bretagne que dans des vues morales et industrielles, c'est la partie morale et administrative de ces établissements qui doit se trouver dans ce livre, plutôt qu'une description matérielle.

Ne cherchez pas à Londres des prisons bien ordonnées et bien tenues. La plupart des geoles de cette capitale, resserrées dans les quartiers populeux d'origine très-ancienne, n'appellent d'autre attention que celle du philantrope qui désirerait y apporter d'utiles réformes. Quelques-unes

sont si mal distribuées, qu'il est impossible, malgré les réglements contraires, de maintenir à part les prisonniers des deux sexes; c'est dans les comtés, dans les villes d'Ecosse surtout qu'il faut aller pour trouver des prisons bien réglées. A Edimbourg, par exemple, on peut, sous beaucoup de rapports, citer les prisons comme modèles.

Cependant à Londres la maison pénitentiaire de Milbauk mériterait quelque attention, si elle n'était à peu près abandonnée par suite des maladies tiphoïdes que sa situation, au milieu d'un quartier humide et marécageux, y fit éclater en 1823. Cet établissement, bâti sous l'inspiration du célèbre Jérémie Bentham, est destiné à la répression et à l'amendement des auteurs de moyens délits, autrefois punis de la déportation. Les condamnés sont détenus dans un bâtiment circulaire, dont chaque chambre, ouverte d'un côté, permet au directeur de l'établissement de tout surveiller à la fois d'un appartement central. La muraille extérieure ne renferme pas moins de seize acres (6 hectares 47 centiares) de terrain. Cette prison possède une chapelle, une infirmerie, une salle de bains et plusieurs autres dispositions commodes. On estime à près de 50,000 liv. sterl. (un million deux cent cinquante mille

francs) les frais de construction qu'elle a coûté.

C'est en 1780 que, sous le règne de Georges III, un acte du parlement institua le régime pénitentiaire, qui devait, par la solitude, le travail et l'enseignement religieux, réformer les habitudes vicieuses des condamnés. Mais ce n'est qu'en 1816 que l'on construisit l'établissement national de Milbank, destiné d'abord à 800 détenus des deux sexes, et capable cependant d'en renfermer à peu près mille. Les criminels condamnés à des peines graves et même à la mort, mais qui, par suite de circonstances atténuantes en leur faveur, ont obtenu des commutations de peines, sont souvent enfermés dans les maisons pénitentiaires.

Voici la règle suivie pour les commutations: Les détenus qui ont encouru la peine capitale, si souvent applicable en Angleterre pour de faibles délits, subissent un emprisonnement de dix années; les condamnés à la déportation pour 14 ans, n'ont que 7 années de détention à subir; enfin, les déportés pour 7 ans font 5 ans de prison. Voici, d'après M. Albert de Montémont, les principaux usages de la maison pénitentiaire :

« Pendant les cinq jours qui suivent son entrée » dans la maison, le condamné est enfermé seul

» dans une cellule, sans occupation ni distrac-
» tion, sans communication avec qui que ce
» soit, excepté avec le gouverneur, l'aumônier
» et le guichetier. Encore lui parle-t-on le moins
» possible, afin que la solitude le dispose au
» recueillement, et ramène ses pensées sur les
» causes de sa condamnation. Puis, il est placé,
» pour un temps égal à la moitié de la durée
» de sa peine, dans la première classe des dé-
» tenus. En se conduisant d'une manière exem-
» plaire, il peut obtenir de passer dans la seconde
» classe avant que ce temps soit expiré. Tant
» qu'il reste dans la première, il travaille et
» couche seul dans sa cellule. Toutefois, il est
» visité par le gardien et par le chef-ouvrier;
» placé au grillage de sa porte, il entend lire
» les Saintes-Ecritures; il est admis au préau et
» à l'école, et il peut être employé avec d'autres
» prisonniers au moulin ou à la pompe. Arrivé
» à la seconde classe, il travaille avec deux ou
» trois personnes; mais l'entretien ne peut avoir
» lieu qu'à voix basse, et tous les amusements sont
» interdits. Tout est calculé pour rappeler au
» détenu qui a mérité un châtiment, qu'il doit
» endurer des privations sans que, pour cela,
» on étouffe en lui l'espérance de se relever de

» sa dégradation. Les bons sujets obtiennent des
» emplois dans l'établissement, et, si leur con-
» duite continue d'être satisfaisante, le comité
» demande leur grâce. Un huitième du travail
» forme la masse du déteau, qui reçoit, en outre,
» au moment de sa sortie, une gratification en
» argent ou en outils, de la valeur de trois liv.
» ster. (75 fr. 60 c.) au plus, et, si une année
» après sa libération, il produit de bons témoi-
» gnages, l'administration lui accorde un nouveau
» secours de pareille somme. »

C'est ainsi que, par la sobriété, la propreté, par une série de travaux réguliers, par la solitude, l'instruction intellectuelle et religieuse, on guérit les maladies de l'âme, qu'on fait peu à peu contracter aux prisonniers des habitudes d'ordre et de travail, qu'en les privant de toute communication avec leurs semblables, on les force à réfléchir sur eux-mêmes, et qu'on les garantit de toute mauvaise compagnie; enfin, c'est par toutes ces épreuves moralisantes qu'on arrive à la réforme complète d'individus que la société avait d'abord rejetés de son sein, et qui semblaient ne devoir vivre au milieu d'elle que pour en violer toutes les lois. En France, où nous avons la prétention d'être le peuple le plus disposé à accueillir les

principes d'une salutaire réforme, il serait temps de songer à changer les écoles de vice et d'infamie appelés prisons et bagnes, en maisons de santé morale, où le vice ne serait puni que par esprit de correction, d'amendement, de guérison morale, et non par cet esprit purement répressif conçu d'après cette vieille idée, que la société doit être vengée. La société doit être préservée des atteintes des méchants; mais toute idée de vengeance doit être proscrite de la pénalité, et parce que cette idée est inhumaine, et parce qu'elle rejette au milieu de la société des hommes autrefois pervers, devenus plus pervers encore par le châtiment même qui leur a été infligé. Effrayer le vice par la perspective d'une peine moins sévère qu'inévitable, rendre cette peine un instrument de moralisation et d'amendement pour le criminel, voilà le seul but où doit tendre aujourd'hui un législateur éclairé.

Dans la majeure partie des prisons anglaises, on trouve le *treadmill* ou moulin à pied. C'est une roue à peu près semblable à celle d'une cage d'écureil, dans laquelle les criminels sont obligés de marcher sans cesse; cette roue est quelquefois infligée comme punition par le magistrat; souvent aussi elle sert à punir les désor-

dres commis à l'intérieur de la prison. Cette occupation, aussi fatigante qu'ennuyeuse par sa monotonie, est fort redoutée des détenus. Autrefois la force développée par les détenus attachés au *treadmill*, était produite en pure perte et sans autre but que celui de punir des délinquants. Depuis quelque temps on cherche à utiliser cette force, et, dans plusieurs localités, des essais sont tentés pour l'employer comme pouvoir moteur de métiers de différentes espèces.

La législation anglaise reconnaît deux sortes de prisons, *la geole* et *la maison de correction*. La *geole* est l'asile des détenus pour dettes, des prévenus de crimes ou de délits avant condamnation, et des condamnés à la déportation avant la mise à exécution de l'arrêt qui ordonne leur transport à Botany-Bay dans la Nouvelle-Galle du sud. Les *maisons de corrections* sont des espèces de *pénitentiaires* comme celui décrit plus haut, ou du moins qui tendent au même but. Par acte du parlement, voici le réglement imposé aux prisons anglaises : « Art. 1.er le concierge de toute prison y aura son domicile personnel. Ce concierge et ses employés ne pourront avoir la moindre part aux bénéfices provenus de la vente de différents objets aux détenus, ni devenir

adjudicataires de fournitures et provisions diverses de la maison.

2. Une femme *matrone* sera spécialement attachée aux prisons, où des femmes peuvent être détenues.

3. Autant que la chose sera possible, le concierge ne devra pas laisser écouler plus de 24 heures sans visiter chaque prisonnier. Dans sa visite de la partie occupée par les femmes, il sera toujours occompagné de la matrone attachée à la prison.

4. Le concierge tiendra un registre exact des peines infligées par lui; ce registre sera soumis à l'inspection des juges des assises des *quarter sessions*.

5. Les hommes et les femmes seront détenus dans des chambres séparées, de manière à ne pouvoir établir de conversation les uns avec les autres: les prisonniers seront divisés par classes, selon la nature des délits commis par eux.

6. Les prisonnières seront toujours servies par des employés du sexe feminin.

7. Tout prisonnier condamné à la peine des travaux publics sera, sauf les cas de maladie, obligé de travailler pendant un temps qui ne pourra excéder dix heures par jour, les heures

des repas à part. Ne seront pas considérés comme jours de travail, les dimanches, le jour de Noël, le Vendredi-Saint, et tous les jours désignés par l'autorité comme jours de jeûne ou d'actions de grâce publics.

8. Chaque prison sera pourvue des moyens de montrer à lire et à écrire aux prisonniers.

9. Aucun prisonnier ne sera mis aux fers, à moins d'une nécessité absolue. Dans tous les cas, il en sera donné connaissance aux juges inspecteurs.

10. Tout prisonnier qui ne recevra aucun secours du comté, qu'il soit renfermé pour dettes ou comme prévenu avant jugement, aura droit aux repas à heures convenables, au coucher, vêtement et autres objets de nécessité, sauf examen et restriction, pour prohiber tout ce qui pourrait être considéré comme *luxe ou extravagance* sous les verroux d'une prison.

11. Après condamnation, un prisonnier n'aura droit qu'à la ration ordinaire de geole.

12. Nul prisonnier ne pourra être mis hors de prison au moment où il sera atteint d'une maladie grave et dangereuse.

13. L'air et l'exercice seront accordés à chaque détenu, de manière à le maintenir en bonne santé.

14. Aucune buvette ne pourra être tenue à l'intérieur d'une prison ; l'introduction du vin, de l'eau-de-vie, de la bière ou de toute autre liqueur fermentée, y sera sévèrement interdite, sauf par ordonnance signée du médecin. Cette ordonnance indiquera la quantité de liqueur et le nom du prisonnier auquel elle sera destinée.

15. Toute espèce de jeu est proscrite ; le concierge est autorisé à saisir et à détruire cartes, dés et tous autres instruments de jeu de hasard.

16. Sous quelque prétexte que ce soit on ne pourra exiger d'un détenu le paiement d'une *bienvenue*.

17. En cas de décès d'un prisonnier, avis en sera immédiatement donné à l'un des juges inspecteurs et au *Coroner* du district. » (1)

---

(1) En octobre 1835, le ministre de l'intérieur lord Russell a adressé aux scheriffs de l'Angleterre une instruction concernant le réglement des prisons. Voici les passages les plus intéressants de cette pièce.

« Messieurs, je viens appeler votre attention sur un acte passé dans la dernière session, intitulé: Acte ayant pour but d'opérer une plus grande uniformité de procédés dans le gouvernement des prisons de l'Angleterre, et de la province de Galles, et de nommer des inspecteurs de prisons dans la Grande-Bretagne.

Outre ce réglement spécial, voici quelques autres usages relatifs aux détenus : lorsqu'un prévenu est mis en liberté par suite d'acquittement, le tribunal peut lui allouer, outre *un*

La seconde section de cet acte arrête que tous les réglements à faire après cet acte, pour le gouvernement d'une prison quelconque en Angleterre et dans la province de Galles, et pour les devoirs à remplir par les officiers de ces prisons, devront être soumis à l'un des principaux secrétaires d'état de S. M. Ce secrétaire aura le droit de faire subir à ces réglements les modifications et additions qu'il jugera convenables, et ces modifications et additions auront force de loi par la seule signature de ce secrétaire d'état, sans qu'il y ait besoin de la sanction royale.

Art. 1.er Il y aura, dans toutes les prisons et maisons de correction du royaume, un système uniforme de discipline.

2.° Afin d'assurer cette uniformité de discipline, les réglements qui régissent les prisons seront désormais soumis à l'approbation du secrétaire d'état, au lieu des juges des assises comme jusqu'à présent.

3.° Il sera nommé des inspecteurs pour visiter les prisons de temps en temps et faire leur rapport au secrétaire d'état.

4.° Pour empêcher la contagion du vice, et pour bien assurer l'établissement d'un système uniforme de disci-

vêtement complet, une indemnité de 5 à 20 shillings. Nul prévenu ne peut avant jugement être employé à quelque travail que ce soit contre son gré, et, dans aucun cas, il ne peut, *même de*

---

pline, il y aura entière séparation des personnes, excepté aux heures de travail et d'exercice religieux et d'instruction.

5.° Toute communication entre les prisonniers sera interdite avant et après le jugement.

6.° Les personnes dont le jugement aura été reculé, ou celles qui, ayant été jugées, auront été acquittées pour cause d'aliénation mentale, ne resteront pas confinées dans une prison ou une maison de correction.

7.° Il sera interdit aux fonctionnaires, dans les prisons, de recevoir une part quelconque des gains des prisonniers.

8.° Le gain des prisonniers condamnés sera joint au fonds pour l'entretien de la prison.

9.° Le régime alimentaire de toute prison sera soumis à l'approbation du secrétaire-d'état, comme faisant partie du réglement des prisons. Le prisonnier condamné ne devra recevoir que la portion établie; si, cependant, pour cause urgente, le médecin ordonnait une augmentation à un prisonnier qui n'est pas à l'infirmerie, il motiverait cet ordre dans son journal.

10.° La coutume établie dans quelques prisons, de donner de l'argent aux prisonniers, au lieu de les pour-

son consentement, être appliqué au *treadmill*.

Depuis quelques années, l'ancienne prison d'Edimbourg, à laquelle Watter-Scott a fait une célébrité européenne, a été démolie. Elle est

---

voir d'aliments et combustibles nécessaires sera déclaré illégale.

11.° L'usage du tabac, sous quelque forme que ce soit, sera interdit aux prisonniers.

12.° Les condamnés ne pourront recevoir ni lettres ni visites de leurs amis durant les six premiers mois de leur emprisonnement, à moins de circonstances urgentes.

13.° Il sera interdit à toute personne attachée au service de la prison, et au prisonnier, de rien vendre, et de même il sera défendu de rien donner à loyer aux prisonniers.

14.° Il y aura, pour chaque prison où les détenus excèderont le nombre de cinquante, un maître d'école.

15.° Toute prison sera pourvue de cellules solitaires pour la détention des prisonniers réfractaires.

16.° En cas de correction corporelle, on statuera à quel point on la portera, et de quel instrument on devra se servir.

17.° Aux réunions des juges de paix, à la St.-Michel, on spécifiera 12 jours pour la visite et l'inspection des prisons. »

Lord Russell, après avoir rappelé ces articles, ajoute qu'il est loin d'y avoir un système parfait de discipline,

maintenant remplacée par une geole et une maison de correction, qui peuvent, comme je l'ai déjà dit, être considérées comme prisons modèles.

La geole est partagée en plusieurs petites chambres très-proprement tenues, dans lesquelles les prisonniers couchent à part sur un petit lit de fer, garni d'un matelas, d'une paire de draps et d'une ou deux couvertures de laines suivant la saison. Chaque chambre est fermée par une double porte, l'une en bois, très-forte et très-épaisse, l'autre en fonte de fer et formant grille. La fenêtre de chaque chambre est haute d'environ trois pieds, et large de 11 à 12 pouces. Elle est garnie d'une grille extérieure et ferme intérieurement par un châssis vitré, en fonte de fer. Ce châssis, au lieu d'ouvrir d'un seul côté et sur gonds ordinaires, pivote sur une double crapaudine en haut et en bas, de manière à former comme un barreau au milieu de la croisée, quand celle-ci est ouverte. De lourdes grilles en fonte de fer s'ouvrant et

---

mais qu'il attendra, pour proposer lui-même un plan définitif, les rapports des inspecteurs. Ce n'est qu'alors qu'il usera de la faculté que lui donne la loi, de faire les changements et additions nécessaires.

pivotant de la même façon que les fenêtres partagent les corridors de la prison de distance en distance, de manière à les tenir parfaitement fermés tout en laissant une libre circulation à l'air.

Il y a, en outre, dans cette geole, une chapelle, où les détenus, divisés par classes, assistent tous les dimanches à l'office divin dans des tribunes séparées. Ils prennent de l'exercice pendant le jour dans des cours et préaux vastes et bien aérés. Tous les huit jours, ils sont baignés et lavés, soit dans un bain ordinaire, soit par des douches. (*Shower baths.*)

La maison de correction, qui porte le nom de *Bridewell*, est construite sur le même système que la maison pénitentiaire de Londres. Dix-huit grandes chambres de travail, distribuées en demi-cercles, forment trois étages sur une cour couverte de vitraux, de manière à ce que ces chambres, qui sont entièrement grillées à jour sur cette cour, ne soient pas accessibles au vent. En face de ces chambres se trouve la maison du directeur, qui peut à chaque instant du jour, et sans être vu, inspecter toute la maison d'un seul coup d'œil par de petites fenêtres longues et étroites taillées comme des meurtrières dans la muraille.

Au pied de cette maison, et en face des dix-huit chambres, sont élevés un autel et une chaire pour le service divin qui a lieu fêtes et dimanches, en sorte que les prisonniers y assistent des chambres mêmes où ils sont enfermés les autres jours pour le travail.

Les prisonniers sont divisés par classe et par sexe dans ces chambres ; l'une d'elles est occupée par de jeunes enfants détenus pour vagabondage ou autres petits délits. Le ministre de la prison vient tous les jours leur faire la classe et leur donner une instruction plus saine et plus religieuse que celle qu'ils recevaient chez leurs parents. La nuit, chaque prisonnier est renfermé dans une chambre séparée. Comme dans la geole, les détenus de *Bridewell* prennent un bain par semaine. Les baignoires, qui sont hautes et carrées, peuvent recevoir 4 ou 5 prisonniers à la fois.

Il est expréssement défendu aux employés de ces deux établissements de recevoir la moindre rétribution des curieux, qui ne sont admis à les visiter que sur une permission écrite d'un des magistrats municipaux de la cité.

L'Ecosse n'étant pas en tout soumise aux mêmes lois que l'Angleterre, le réglement de ses prisons n'est pas le même que ceux que nous avons donnés

plus haut. Celui de la geole d'Edimbourg fut rédigé en 1810 par les magistrats et le conseil de la ville, présidé par le lord prévot. En voici les principales dispositions :

« Art. 3. Le concierge de la geole n'admettra qu'à ses risques et périls tout visiteur suspect d'intentions criminelles ; il aura toujours le droit de fouiller toute personne qui demandera à voir quelque détenu ; sauf le cas où le visiteur serait un *gentleman* reconnu.

4. Après l'heure de fermeture, toutes les clefs de la geole seront remises au concierge et ne pourront, sous aucun prétexte, être laissées entre les mains d'aucuns de ses employés. Pendant les heures d'admission, le concierge devra toujours être à portée de surveiller ses subordonnés.

5. Les prisonniers pour dettes ou pour toute autre condamnation civile, devront jouir des meilleures chambres, et ne seront jamais confondus avec les criminels.

6. Le concierge admettra toujours de droit, aux heures convenables, les parents ou amis des prisonniers pour dettes, qui leur apporteraient leur repas : les liqueurs seules sont prohibées.

9. En tout temps, les hommes seront séparés des femmes détenues à la geole.

10. Si, pendant la nuit, des délinquants sont arrêtés et amenés à la geole sur l'ordre verbal d'un magistrat, le concierge devra, dans la matinée même, en donner avis au magistrat en exercice; cet avis contiendra les noms de la personne arrêtée, la nature de son délit, et le nom du magistrat sur l'ordre duquel l'incarcération a eu lieu. Si, quatre heures après cet avis transmis au magistrat, le concierge n'a reçu aucun mandat d'écrou, il remettra sur le champ le prisonnier en liberté.

11. Les murailles de la prison seront entièrement passées au lait de chaux deux fois l'année. Les escaliers seront balayés et grattés deux fois par semaine; ils seront lavés une fois dans le même espace de temps. Les mêmes mesures de propreté seront prises pour toutes les chambres. Les fenêtres en seront ouvertes tous les matins afin de renouveler l'air. Avant dix heures du matin, toutes les ordures, cendres ou autres immondices, seront enlevées de chaque chambre; à cette même heure, la provision d'eau y sera renouvelée. Le concierge est autorisé à confier ces différents soins à qui bon lui semblera; mais il demeure seul responsable de l'exactitude avec laquelle ils doivent être remplies. . . . . . .

12. Tous les matins et tous les soirs, le concierge, en personne, visitera les chambres de tous les détenus. Il examinera avec soin si tout est en ordre, si aucune tentative n'a été faite pour scier les grilles de fer, percer les murs, les plafonds, couper les solives ou les planchers de la prison; il fera surtout attention à ce qu'aucun instrument propre à faciliter l'évasion des détenus ne soit en leur possession.

13. Si le concierge s'aperçoit de quelque altération dans la santé d'un prévenu, il est tenu d'en donner avis au médecin de la geole.

14. Le concierge fera en sorte que les prisonniers ne puissent se nuire les uns aux autres, ni se disputer entre eux. A cet effet, il aura le droit de mettre les délinquants aux fers ou au cachot jusqu'au lendemain, époque à laquelle il devra faire son rapport aux magistrats : dans aucun cas le concierge ne peut se dispenser de ce rapport.

16. Le concierge ne laissera fournir aux prisonniers aucune autre liqueur que de la bière, de l'ale ou du porter, et devra, sous sa responsabilité, prévenir l'ivresse et le jeu parmi les détenus.

17. Sous aucun prétexte le concierge ne souffrira que des détenus extorquent l'argent des au-

tres, qu'ils soient incarcérés depuis long-temps ou depuis peu. Il aura même le droit, en pareille circonstance, de mettre les délinquants aux fers ou au cachot, sous la condition, néanmoins, d'en faire son rapport à qui de droit.

18. Comme il arrive fréquemment que les prisonniers amenés à la geole sont dans un état dégoûtant de crasse et de mal-propreté, sans avoir le moyen de changer de hardes, le geolier est autorisé à avoir en tout temps une douzaine de chemises de grosse toile pour l'usage des prisonniers infectés de mal-propreté. Ces chemises lui seront remises au moment de l'élargissement des détenus qui s'en seront servis. Le concierge est, en outre, autorisé à prendre toutes les dispositions convenables pour que chaque prisonnier soit tenu dans un état convenable de propreté.

21. L'office divin sera célébré tous les dimanches à la geole.

24. Si un détenu croit avoir quelque plainte à élever sur le motif de sa détention ou sur sa durée, il l'adressera au secrétaire de la geole, qui la soumettra, à son tour, sans aucuns frais pour le plaignant, au comité de surveillance de la prison. »

Comme on aura pu s'en convaincre à la lec-

ture de ce réglement, à la stricte observation duquel un comité de surveillance tient la main, toutes les précautions sont prises pour entretenir dans les prisons, l'ordre et la propreté, garantir chaque prisonnier d'une détention illégale et de tout mauvais traitement, soit de la part des employés de la maison, soit de celle de ses co-détenus. Car on sent bien, chez nos voisins, que si force doit rester à la loi, si une condamnation doit être subie par un criminel, sa peine, du moins, ne doit être aggravée ni par la brutalité de ses geoliers, ni par la mauvaise tenue de la prison. Un châtiment, quel qu'il soit, ne peut avoir d'autre but que d'effrayer les hommes pervers, ou de les amender après leur condamnation; s'il va au-delà ou à côté de ce but, il est inhumain, injuste ou inutile, et réclame une réforme qui ne saurait être trop prompte. Toute prison est, pour les maladies morales des criminelles un hospice où les vices de l'âme doivent être traités, et se guérir comme les maladies et les vices du corps se soignent dans les hôpitaux ordinaires.

HOSPICES. — Cette dernière réflexion m'amène naturellement à parler des hospices d'Angleterre. Il en existe un très-grand nombre, soit à Londres, soit dans les autres villes du royaume, sans parler

des hôtels d'invalides, si magnifiques et si bien tenus de Chelsea, pour les soldats; de Greenwich, pour les vieux marins: je dirai peu de chose des hôpitaux anglais, dus presque tous à la munificence de quelques riches particuliers, ou aux souscriptions de corporations nombreuses. Londres possède un très-grand nombre de ces derniers, destinés soit aux malades et aux infirmes de différents corps d'état, soit à leurs enfants orphelins. La plupart sont de beaux monuments richement dotés et parfaitement tenus. Outre ces établissements qui appartiennent à des corporations particulières, telles que celles des tailleurs, des quincailliers, des merciers, etc., et qui ne sont ouverts qu'aux membres de chaque corporation, il existe dans toutes les villes d'Angleterre des hospices de paroisses, destinés aux habitants de la paroisse pour la vieillesse et les maladies incurables, mais dans lesquels les étrangers indigents, blessés ou atteints d'un mal subit, sont admis immédiatement et gardés jusqu'à complète guérison. Mais, quelque bien tenus que soient ces hospices, ils peuvent encore prendre pour modèle, je le dis avec un amour-propre national, notre magnifique hospice général de Nantes, que M. Esquirol a pro-

clamé le premier établissement de l'Europe en ce genre; admirable établissement qui gardera éternellement le nom du digne citoyen qui l'a conçu, de l'habile architecte qui l'a exécuté, et du savant et modeste médecin qui chaque jour y acquiert de nouveaux droits à l'estime publique. Si on lit aujourd'hui en lettres d'or, sur les portes de Saint-Jacques, les noms célèbres de Pinel et d'Esquirol, le jour viendra où la postérité, exempte des petites passions contemporaines, y joindra des noms qui ne seront pas moins honorables.

L'esprit public et la législation concourent en Angleterre à former des associations de toute espèce, soit pour l'instruction, soit pour le soulagement des pauvres. Qu'une institution de ce genre soit créée dans une ville, aussitôt les souscriptions arrivent en abondance, tout citoyen se fait honneur d'être porté sur la liste des personnes bienfaisantes qui concourent à une œuvre de charité ou d'éducation. Les legs abondent, et, peu à peu, une institution d'abord faible et précaire s'établit sur une base ferme, large et perpétuelle. J'aimerais à mettre une de ces listes de souscription sous les yeux de mes concitoyens; combien d'entre eux rougiraient de leur égoïste apathie, de leur

étroite avarice, en voyant nos voisins agir avec tant de largesse et de générosité dans des circonstances où chez nous on trouverait à peine un souscripteur. Il serait bientôt temps, cependant, que le riche comprît en France que le pardon de l'opulence ne s'accorde qu'à la charité, à la bienveillance et à la commisération pour le pauvre. Pour jouir en paix de sa fortune, il faut plus que jamais savoir se faire respecter de l'indigent, et s'attirer ce respect en acquérant sa reconnaissance et son affection.

DISPENSAIRES. — Parmi le grand nombre d'institutions philantropiques que possède l'Angleterre, il faut comprendre les *dispensaires*.

Un *dispensaire* est une espèce de pharmacie, où les pauvres d'une ville, recommandés par un des membres-souscripteurs, reçoivent gratuitement les remèdes et les secours médicaux qui lui sont nécessaires. A plusieurs de ces établissements est attaché un médecin spécial qui consulte les malades et leur distribue les remèdes; ce même service, dans d'autres *dispensaires*, est confié à tour de rôle à plusieurs médecins qui ont un préparateur pharmacien sous leurs ordres. Un des dispensaires les plus importants et les mieux tenus de la Grande-Bretagne, est

sans contredit celui de Birmingham, ville dont la population ouvrière est très-nombreuse et peu aisée.

Voici les principales dispositions du réglement qui régit ce dispensaire; je les publie parce que, si nous voulons rivaliser en commerce et en industrie avec la Grande-Bretagne, il faut que nous sachions aussi rivaliser avec elle en institutions philantropiques; car, ne nous le dissimulons pas, si l'industrie est une source de richesses, telle qu'elle est constituée aujourd'hui, elle est aussi, par l'effet d'une concurrence rongeuse, une source de grande misère pour la majeure partie de la classe ouvrière, si on ne sait à temps secourir cette classe et lui inspirer de bonne heure, par une éducation convenable, des idées de religion, de moralité et de prévoyance.

Extrait du réglement général du Dispensaire de Birmingham.

Art. 1.er Chaque personne qui souscrit pour une guinée (26 fr. 45 c.) par an, a le droit de recommander au dispensaire quatre personnes malades et une femme en couches.

3. Le souscripteur, pour une guinée par an, est *gouverneur*; chaque *gouverneur* a droit de présence à la réunion du comité, qui se tient le premier mercredi de chaque mois au dispensaire, mais il n'y a pas voix délibérative.

4. Un don de 20 guinées, une fois fait, confère le titre de *Gouverneur* à vie, et tous les autres droits acquis aux souscripteurs annuels d'une guinée.

5. La personne chargée de verser au dispensaire une souscription anonyme a le droit, par substitution au véritable souscripteur, de rècommander des malades.

7. Les souscripteurs qui demeurent à la campagne, peuvent recommander les malades de leur voisinage qui sont à même de se présenter en personne au dispensaire.

9. Toute souscription est exigible d'avance.

10. Aucun billet de recommandation n'est remis au souscripteur dont le paiement est arriéré d'une année.

35. Les femmes enceintes sont priées d'envoyer leur billet de recommandation une quinzaine de jours avant leurs couches.

36. Les malades qui ne gardent pas la chambre se présentent eux-mêmes au dispensaire à l'heure indiquée.

37. Tout malade qui a négligé pendant huit jours de se conformer à l'article précédent, sans avoir prévenu de son impossibilité de s'y soumettre, n'a plus droit à aucun secours.

40. Pour éviter la dépense excessive que causerait à l'établissement une maladie incurable, ou de trop longue durée, aucun malade n'a droit aux secours du dispensaire pendant plus de six semaines, à moins d'une seconde recommandation. »

La fondation du dispensaire de Birmingham remonte à l'année 1794. Cette même année, des secours furent donnés à 280 malades, dont 40 femmes en couche. Peu à peu le nombre des souscripteurs s'étant accru, des secours purent être administrés à un plus grand nombre de malades. En 1834, 2672 malades et 791 femmes en couche furent secourus, et 1735 enfants vaccinés.

Les recettes du dispensaire, pendant cette même année, se sont élevées à 1931 liv. sterl. 18 sh. 5 p. (48,298 fr.), et les dépenses à 1759 liv. sterl. 15 sh. 3 p. (43,994 fr. 05 c.)

Le nombre des souscripteurs annuels en comprend aujourd'hui 646, dont quelques-uns donnent 2, 3, 4 et même 5 guinées par an. Depuis

l'époque de sa fondation, le dispensaire a reçu un grand nombre de dons et de legs qui produisent actuellement un intérêt annuel de 114 liv. sterl. 3 sh. 4 p. (2859 fr. 15 c.).

Parmi les noms des personnes bienveillantes qui ont laissé par testament des legs au dispensaire de Birmingham, se trouvent ceux des célèbres Watt et Boulton. Un M. David Owen figure sur la même liste pour une somme de 450 liv. sterl. (11,250 fr.), et une demoiselle Sheldon, pour celle de 1000 livres sterlings (25,000 fr.)

Les mille et une tracasseries qu'il faut subir en France, les vaines terreurs du pouvoir, les formalités sans nombre exigées par le conseil-d'état pour obtenir de lui l'autorisation supérieure qui permette à une société bienfaisante et utile de posséder des biens en propres, (Nantes en offre l'exemple dans sa Société Industrielle, destinée à former des ouvriers probes et habiles et à les secourir dans leurs maladies), et, par-dessus tout, l'égoïsme avare de beaucoup de gens riches, rendent chez nous l'établissement d'institutions de ce genre fort difficile, pour ne pas dire impossible. Le législateur, dans sa frayeur méticuleuse, a toujours confondu les coalitions

avec ce qui n'était que de véritables associations; et frappant de réprobation tout ce qui s'affublait à bon droit ou à tort de ce dernier titre, il a tout comprimé par une loi unique et aveugle. Il serait temps, désormais que le calme paraît être rendu à la France, que le gouvernement, tout en frappant d'une répression sévère les coalitions contre la tranquillité intérieure du pays, encourageât, par tous les moyens en son pouvoir, les associations philantropiques qui chercheraient à surgir. Ce serait en même temps une dette sacrée payée au peuple, et un pas vers cet avenir de paix et de conciliation auquel tous les honnêtes gens aspirent avec ardeur.



RELIGION.

ESPRIT RELIGIEUX. — Quel que soit le but qui conduise un étranger dans la Grande-Bretagne, cet étranger sera inévitablement frappé de l'assiduité avec laquelle les Anglais se livrent le dimanche à leurs pratiques religieuses, et forcément, ou par ennui, il s'y associera, ne fusse que par curiosité. Le dimanche est en effet un jour à part dans les îles britanniques : ce jour-là toute transaction est suspendue; une trève générale est donnée aux affaires du monde pour se consacrer exclusivement, au moins en apparence, aux devoirs de la prière et du culte. Les employés de toutes les administrations, même ceux de la poste, ont plein congé; aucun lieu de divertissement public n'est accessible, point de théâtres, point de lettres, point de journaux. Dans ce dénuement

complet de tout objet de travail ou d'agréable distraction, l'étranger, livré à lui-même, suit le torrent par obligation, et, pour remplir la longue journée, va s'endormir aux accents monotones d'un prédicateur anglican ou presbytérien. Il y a quelque chose de plus, il est même difficile de voyager un dimanche en Angleterre : les quatre cinquièmes des voitures publiques restent ce jour-là sous la remise, et les voyageurs anglais, retenus autant par nécessité que par sentiment religieux à l'auberge, s'en vont à l'église la plus voisine mêler leurs chants pieux aux hymnes de leurs co-réligionnaires. Ainsi donc je suivais mes camarades de chambrée à l'église, puis nous rentrions avec recueillement à l'hôtel où la conversation s'ouvrait sur des matières religieuses. Souvent j'étais interpellé sur le peu de respect que nous professons assez généralement en France pour les fêtes de l'Eglise. Nos spectacles plus remplis le dimanche que tout autre jour de la semaine, nos guinguettes retentissant du bruit des instruments et des voix avinées de nombreux artisans, nos bruyantes parties de campagne, tous ces éclats de fête et de plaisir en un jour qu'ils consacrent entièrement à la prière et au recueillement, étaient pour eux un

sujet perpétuel d'étonnement et de scandale. Pour ma part, si je ne pouvais excuser tous les désordres que le dimanche voit commettre chez nous, je trouvais cependant quelques paroles de blâme contre le rigorisme anglais, plus souvent inspiré par l'habitude que par une véritable dévotion, et qui ne laisse à l'oisiveté d'autres ressources que celles de plaisirs d'autant plus coupables qu'ils sont obligés d'être plus cachés. Néanmoins, ces habitudes religieuses contractées dès l'enfance et imposées autant par l'usage que par la foi, impriment à toutes les classes, en Angleterre, pour les choses de religion et de pudicité, un caractère de décence et de respect qu'un étranger observe avec plaisir.

Bulwer attribue principalement l'esprit religieux des Anglais à l'ennui d'une vie monotone. « Une des raisons, dit cet auteur, souvent plus » ingénieux que profond, qui fait que parmi » toutes les nations nous nous attachons plus for- » tement aux consolations de la religion, c'est » que nous avons cultivé avec une réserve plus » parcimonieuse les fascinations du monde. »

Mais je lis dans une vieille chronique d'Angleterre que « la légèreté était au XIV.e siècle » un des grands défauts des jeunes filles qui se

» conduisaient fort peu décemment à l'église où » se commettaient les irrévérences les plus ré» voltantes. Le temple semblait transformé en » un lieu de commérage et de distraction. Les » hommes y venaient accompagnés de leurs chiens » de chasse et le faucon sur le poing, pour y parler » de leurs affaires, s'assigner des rendez-vous, ou » faire étalage de leurs beaux habits. » A la même époque, on aurait trouvé plus de décence et une foi plus réservée en France : Comment se fait-il donc que le contraire ait lieu de nos jours ?

La raison n'en provient-elle pas du caractère différent de la réforme dans les deux pays ? Sévère et fanatique en Angleterre, où le puritanisme dominait, elle a toujours revêtu en France un caractère plus moqueur que sérieux, une forme plus philosophique que religieuse, à commencer par le moine sécularisé Erasme, et à finir par l'épigramme incarnée dans Voltaire et toute la secte des *esprits forts* de la fin du XVIII.e siècle, qui, par leurs sarcasmes et leur rire sceptique, ont peu à peu détruit toute espèce de foi.

Les mille sectes qui ont divisé et qui divisent encore l'Angleterre, y ont, par la nature même de l'esprit de prosélytisme, entretenu la ferveur en se contrôlant les unes les autres, tandis qu'en

France, au contraire, nos prédicateurs de reforme, loin d'exciter au rigorisme prêchaient en même temps le matérialisme et l'incrédulité. Joignez à cela l'esprit même de notre clergé français, et vous aurez tout le mot de l'énigme. En Angleterre, il vous est permis d'être de quelque religion que ce soit; mais il faut que vous ayez une religion, sans laquelle on vous rejetterait de la société. En France, au contraire, les prêtres catholiques nous préfèrent sans religion plutôt que d'une religion différente de la leur. Sans religion, ils espèrent que nous rentrerons dans le giron de l'église. Si, au contraire, nous adoptions avec ferveur une croyance religieuse opposée, ils désespéreraient davantage, et avec raison je crois, de nous ramener à eux. Il s'est donc trouvé une époque en France où le bon ton permettait, autorisait même à parler légèrement des choses sacrées. Il était presque honteux, alors, de soutenir les intérêts de la religion battue en brèche. Dans la Grande-Bretagne, au contraire, plus on est allé, et plus on a montré de haine et d'intolérance pour la philosophie sceptique des Bayle, et des Locke. Si ce dernier même revenait de nos jours dans son pays, je doute qu'il lui fût possible d'y publier ses œuvres complètes, sans s'exposer

au sort de lord Byron, le poëte incrédule et exilé.

Avec cette haine de toute philosophie raisonneuse, on ne voit pas cependant que les Anglais soient fortement attachés à la religion dans laquelle ils ont été nourris.

Discuteur de sa nature, le protestantisme n'exige pas, comme le catholicisme, l'unité dans la foi; aussi, ne saurait-on se faire une idée du nombre infini de sectes et de confessions différentes qui se partagent l'Angleterre, et surtout de la facilité avec laquelle une croyance nouvelle se prêche et s'établit.

Qu'un nouveau mode d'interpréter la Bible et l'Évangile passe par le cerveau d'un inspiré, aussitôt il écrit, il parle, il prêche : à défaut de la presse ou d'une église, la première borne lui suffit; bientôt des auditeurs l'entourent, l'écoutent; son argumentation les étonne, sa foi vive et nouvelle les séduit. Au bout de quelques jours, il compte quelques adeptes; les nouveaux prosélytes en font d'autres à leur tour; peu à peu le troupeau se grossit, on bâtit une église; à côté de l'église (c'est toujours l'usage), une école s'élève, des enfants y accourent, y reçoivent l'instruction religieuse, selon la nouvelle lithurgie,

et voilà en peu de jours une secte inventée, prêchée et impatronisée au milieu de toutes les autres, qui la souffrent tranquillement et lui donnent droit de bourgeoisie, en lui accordant tolérance et repos.

Cette tolérance universelle de toutes ces sectes ne s'est, du reste, introduite qu'à la suite des temps et après de longues luttes, de violentes réactions. L'Ecosse surtout n'a point perdu la mémoire du fougueux réformateur John Knox, le briseur d'images, non plus que le souvenir de ses fanatiques adhérents, qui tentèrent d'incendier le château d'Holy-Rood, pour anéantir d'un seul coup un édifice imprégné pour eux de trop de souvenirs jésuitiques ou mondains! Peu à peu, ces mœurs violentes se sont adoucies, le droit de libre discussion que chacun s'arrogeait, a forcé progressivement à respecter ce droit dans les autres; ainsi s'est établie cette tolérance religieuse, universelle, qui frappe un étranger. Un pas immense, toutefois, reste encore à faire, cette tolérance qui s'est infiltrée graduellement dans les mœurs, n'a point entièrement pénétré dans les lois. La Liberté des cultes, autorisée par l'usage, n'est point encore écrite dans la constitution. On n'a pas oublié de quelle énergie il a fallu

que les catholiques appuyassent naguères la plus juste des réclamations pour obtenir d'être émancipés ; le bill d'émancipation des Juifs a été rejeté en 1835, et dans toutes ces discussions de réforme, soit politique, soit religieuse, on voit toujours le clergé anglican se déchaîner en déclamations les plus rétrogrades et les plus furibondes. C'est surtout dans la défense de ces dîmes immenses qui engraissent le clergé anglican des sueurs du peuple, que prêtres et nobles se montrent obstinés. Ecoutez-les : toucher aux dîmes, c'est toucher à l'autel ; réduire les dîmes, c'est attaquer la religion ; changer la destination des dîmes, c'est livrer l'Angleterre au papisme. Sur sept millions d'habitants, l'Irlande compte six millions de catholiques ; eh bien ! il faut que ces six millions de catholiques, la plupart pauvres et dénués de tout, s'exténuent pour enrichir les ministres protestants et fournir à ceux-mêmes qui ne résident pas au milieu d'eux, les sommes qui doivent entretenir leur faste au sein des délices de Londres. C'est quand on a pénétré dans les profondeurs de ces iniquités qu'on n'est plus étonné de l'influence immense que possède dans son île natale l'agitateur O'Connel, dont l'éloquence sauvage et la mâle énergie se retrempent chaque jour à la

vue des malheurs et de l'injuste oppression qui pèsent sur ses frères.

A part cet esprit d'envahissement qui, à toutes les époques, dans tous les temps, a distingué les ministres de toutes les religions, il faut se bien convaincre que des motifs plus puissants encore influent en Angleterre sur les membres de la noblesse et du clergé, pour en faire les ennemis de la réforme. Le premier et le plus fort de tous ces motifs, c'est le droit d'aînesse conservé intact, malgré les progrès de la civilisation, dans la constitution anglaise ; débri ancien, mais vivace de ces institutions féodales, dont le code britannique est encore tout encombré.

En vertu de ce droit d'aînesse, inviolable et forcé, qui pèse comme un plomb sur tout citoyen des trois royaumes, et dans lequel l'aristocratie puise sa force principale en concentrant les fortunes, un seul enfant dans une famille emporte l'héritage de ses pères et laisse ses frères dans le dénuement, ou plutôt les *laisserait*, si les places de l'armée et du clergé n'étaient exclusivement abandonnées aux cadets de famille. En effet, un père n'a d'autre ressource, s'il veut assurer un sort indépendant à ceux de ses enfants que la loi déshérite, que de leur acheter

un grade dans l'armée, de leur obtenir par ses protections un rang dans la marine royale, ou enfin, de leur faire prendre part au gâteau du clergé en les envoyant de bonne heure suivre les cours de théologie aux Universités d'Oxford ou de Cambridge. Mais avec la paix et surtout avec l'esprit anti-militaire des Anglais, les grades dans l'armée et même dans la marine deviennent de plus en plus chers et rares, il ne restera bientôt que les bénéfices ecclésiastiques : on voit donc bien l'impossibilité de réduire les dîmes! car c'est ainsi que de tout temps on a couvert d'un manteau sacré des intérêts mondains. On ne peut se faire d'idée combien l'avarice, la cupidité et l'ambition, percent à travers la pauvreté déguenillée des arguments employés à défendre les dîmes et à repousser toute réforme. Les réformes, d'ailleurs, ne se tiennent-elles pas toutes par la main ? Les dîmes abolies ou réduites, les grades dans l'armée devenus plus rares et cotés à un prix plus élevé, que deviendra cette nuée dévorante et affamée des cadets? Tranquille ou supportant du moins en patience sa déshérance, tant qu'elle a pu voir son pain quotidien assuré, ne se révoltera-t elle pas contre l'iniquité du droit d'aînesse, si ce droit exhorbitant n'a plus pour contre-

poids les bénéfices de l'église et les pensions de l'état? C'est alors que les cadets, forts de leur bon droit, de la justice de leur cause, exigeront peu à peu que les grades ne soient plus vendus au plus offrant, mais donnés aux plus anciens et aux plus dignes; qu'ils demanderont le partage avec leurs aînés; et, quand ils voudront toutes ces choses fortement, ils les obtiendront, parce que, n'ayant pas compté sur une fortune toute venue, ils sont les plus habiles; parce que, comme il n'y a qu'un aîné contre plusieurs cadets, ils sont les plus nombreux. Ainsi l'aristocratie, qui sent ses intérêts compromis, qui voit dans la question des dîmes une question de vie ou de mort pour elle, n'accordera que par force et après une lutte longue et violente, la réduction de ces dîmes, qui entraîne avec elle l'abolition et du droit d'aînesse et de la vénalité des grades dans l'armée. Mais enfin, quelque obstacle que l'avarice, l'ambition, l'orgueil et l'entêtement de la noblesse opposent à ces réformes, elles auront lieu, parce que le peuple, qui paie les dîmes de ses sueurs, ne veut plus les payer: il est las du fardeau, et ne consentira plus à le supporter pour un clergé qui lui est inconnu, pour un clergé aristocrate et fier, qui ne descend plus jusqu'à

lui, qui ne visite plus sa cabane, qui ne soulage plus ses misères, qui n'adoucit plus ses douleurs, qui enfin, en déposant les deniers à distribuer aux pauvres entre les mains de l'*Overseer*, a fait abandon de la portion la plus belle de ses antiques prérogatives et a matérialisé la charité. Le peuple anglais ne connaît plus ses prêtres, et, s'il respecte sa religion, il en ignore les ministres : pourquoi donc s'intéresserait-il à eux?

Mais, assez de considérations générales : examinons maintenant le matériel de la religion en Angleterre; laissons à part le fond, et étudions la forme. Nous avons vu déjà que l'Anglais, vif, ardent, actif, patient, se prêtant à tout, se pliant à toutes les exigeances de son état ou de ses fonctions dans la vie extérieure ou publique, rentré sous le toît de la famille, veut y trouver et ses aises et le repos : eh bien! ce goût du confortable au logis le suit à l'église, sa seconde demeure. Là, comme chez lui, il lui faudra un lieu clos, un siége commode et chaud, des fenêtres et des portes imperméables à la froide atmosphère d'un climat brumeux; là, comme chez lui, il lui faudra l'étiquette de la forme et la distinction des rangs sociaux. Ne vous attendez donc pas, vous étranger voyageur, à rencontrer dans la chapelle pro-

testante d'un Anglais l'égalité réelle, le pêle-mêle des chaises que vous trouvez en France dans toutes nos églises catholiques. Là, point de chaises comme chez nous, mais des bancs encaissés, à dossiers carrés, à marche pied et prie-Dieu garnis de coussins; point de nef spacieuse et libre: un vaste salon divisé en cases séparées par la boiserie des bancs; trois passages étroits et souvent garnis de tapis en sparterie pour donner à ces bancs un libre accès; des rideaux de taffetas portés sur de luisantes tringles en cuivre pour garantir du vent les bancs rapprochés de la porte; enfin, des bouches de chaleur ouvertes dans le pavé du temple, donnant pendant l'hiver accès à un air chaudement tempéré, qui permette aux âmes dévotes de s'abandonner sans aucune des gênes de ce bas monde aux douceurs de l'extase et de la contemplation.

TEMPLES. — A examiner de près le peuple anglais, il est impossible de ne pas reconnaître en lui le peuple le plus complétement religieux de notre époque. Pendant que l'on sécularise les moines en Espagne, que l'on y brûle leurs couvents ou au moins qu'on les en chasse, les temples se multiplient sur tous les points de la Grande-Bretagne. Là, pas de ville sans de nom-

breuses églises, pas de rue sans chapelle. Londres renferme une corporation dont le but unique est d'accroître les anciens édifices religieux et d'en bâtir de nouveaux; et, certes, à voir ce qui se passe, on se persuade aisément que cette société ne reste pas oisive.

Le genre d'architecture le plus généralement adopté pour les églises modernes en Angleterre, paraît être le gothique des XVI.e et XVII.e siècles, mais dépourvu en grande partie de ces fines découpures, qui encadraient si délicatement d'une broderie en dentelle les fenêtres, les portiques et les clochetons. Les formes actuelles sont plus unies et plus carrées. A l'intérieur, les temples sont simples; ils n'offrent qu'un seul bâtiment carré, où tout est ménagé pour tenir le plus de monde possible dans un plus petit espace. Ainsi, le pavé inférieur sera garni de bancs, tandis que des tribunes larges et spacieuses ou supportées par de légères colonnes de fontes, régneront autour de trois côtés de l'église, et contiendront d'autres bancs en gradin. Au fond de l'église est un abside plus étroit et peu profond, où est dressé un autel dépourvu d'ornements. C'est là que siègent les membres du clergé. Pour pénétrer dans une chapelle, les fidèles franchissent la

porte extérieure qui donne d'abord accès à un vaste vestibule ou parvis. De ce parvis on pénètre à l'intérieur par une ou deux portes étroites, qui ferment hermétiquement, tandis qu'à droite et à gauche deux escaliers conduisent aux tribunes. Directement au-dessus du vestibule, sont installés l'orgue et les bancs des choristes, contigus aux tribunes.

En avant de l'abside, à droite et à gauche, sont dressées deux chaires désignées chacune sous un nom différent : celle de droite s'appelle *the pulpit*, c'est la chaire à prêcher ; celle de gauche, nommée *the desk*, est pendant tout l'office occupée par un ecclésiastique chargé d'interrompre, à des instants donnés, le chant des hymnes par la lecture de quelques versets de la Bible, qui repose devant lui, sur un somptueux coussin de velours cramoisi. Au pied du *desk*, la voix sourde et lente du clerc de la paroisse murmure les répons.

Si les réformateurs puritains d'Ecosse ont, dans leur zèle fanatique, détruit et brisé partout les images, ils n'ont pas, heureusement pour les beaux arts, trouvé d'imitateurs dans les protestants Anglais ; ceux-ci ont, au contraire, saintement respecté les vitraux coloriés de leurs églises.

Les étudiants d'Oxford montrent encore avec orgueil les belles images des saints dont sont ornées les croisées des chapelles de plusieurs de leurs colléges, et un grand nombre d'églises modernes s'empressent de se conformer à cet antique usage. Je puis signaler, entr'autres, la croisée principale d'une église de Shrewsbury, dans le Salopshire, sur les vitraux de laquelle est peinte une Assomption, qui offre à la contemplation des dévots une sainte et belle figure de Vierge. Sous les rapports architecturaux, je trouve donc que le clergé anglais s'entend beaucoup mieux aux décorations et aux restaurations d'église que nos prêtres français, généralement si dénués de ce bon goût et de ce sentiment artistiques qui présidait il y a plusieurs siècles à la construction et à l'ornement des temples catholiques. Combien de fois n'ai-je pas vu avec douleur de beaux et antiques édifices religieux, dont à force de dépenses, de peines et de soins, on était parvenu à faire d'affreuses églises couvertes d'un jaune et dégoûtant badigeon. Et c'est en se laissant ainsi déborder de toutes parts, par les sciences, l'industrie et les arts, que le clergé catholique a perdu cette influence directrice qui fit sa gloire et sa force aux premiers siècles du

christianisme. Si une nouvelle gloire l'attend, si une nouvelle puissance lui est destinée, il ne pourra certainement reconquérir cette gloire et cette puissance qu'au prix d'une éducation toute nouvelle, variée, profonde, et dans les beaux-arts, et dans la science, et dans l'industrie.

CÉRÉMONIES DU CULTE. — J'ai déjà cité quelques lignes de Bulwer dans ce chapitre. J'emprunterai encore à cet auteur les réflexions suivantes, qui peignent parfaitement l'effet produit sur moi par les prédicateurs anglicans, auxquels la *décence* et le *decorum* ne permettent jamais de s'abandonner aux inspirations irrégulières d'une éloquence improvisée.

« Un respect des convenances, et des con-
» venances seules, dit le critique anglais, une
» conviction que tout est mal dans ce qui s'en
» éloigne, que tout est hypocrisie dans ce qui
» les dépasse, refroidit le zèle de nos ministres :
» l'éloquence est de mauvais ton ; le monde
» aristocratique ne peut pas souffrir que les
» prêtres et les femmes fassent trop de bruit.
» Le prédicateur le plus en vogue, qui, dans
» la chaire, se laisserait emporter par son zèle
» pour le salut des âmes, improviserait une
» figure de rhétorique trop brillante, ou s'aban-

» donnerait à une gesticulation trop fougueuse,
» passerait inévitablement pour manquer à la
» dignité de son caractère. — Bossuet se fût
» déconsidéré parmi nous, et Saint-Paul eût
» passé pour un charlatan ridicule.

» Entrez dans ce temple encombré de fidèles,
» — c'est une église à la mode : vous voyez
» avec quelle propreté elle est tenue, avec quels
» soins minutieux elle est peinte ; vous admirez
» l'éclat des clous dorés qui fixent un fin drap
» écarlate au dossier des bancs du beau monde ;
» quel air respectable resplendit sur le visage
» du clerc ! le jeune vicaire prévient par ses
» manières élégantes. — Le recteur s'avance
» vers la chaire, il va prêcher : ce recteur est
» un homme de mérite ; il ne peut manquer
» d'être bientôt fait évêque, se répète-t-on
» avec confiance, car il a publié un drame
» grec, et servi de précepteur à lord Glitter.
» — Eh bien ! observez-le. — Quelle monotonie
» dans sa voix ! — Quelle froideur dans son
» geste ! — Quel calme composé dans tous ses
» traits !.... — Mais, écoutons ce qu'il dit : —
» *Redoutez le courroux du Seigneur sus-*
» *pendu sur vos têtes ! — Souvenez-vous*
» *de votre âme immortelle. Rappelez-vous*,

» *oh! rappelez-vous bien la responsabilité*
» *qui pèse sur vous! Vous aurez à rendre*
» *un compte sévère et terrible de vos actions!*
» *Ce compte, il peut vous être à l'instant*
» *même demandé! Êtes-vous prêts? —*
» Voilà les paroles passionnées qui découlent de
» ses lèvres; cependant il les débite de ce ton
» nonchalant et faible, avec lequel un homme
» ennuyé demanderait à son valet de chambre :
» *John, est-il bientôt l'heure de dîner?* »

Je ne connais donc rien de plus triste, de plus lugubre, de plus torpéfiant que ces sermons manuscrits, que ces paroles comateuses, qui tombent, ou mieux qui descendent en notes soporifiques du *desk* et du *pulpit* anglican. Une chose, cependant, remplie de charme m'attirait dans les temples britanniques et me faisait braver l'odieuse monotonie du rituel et des sermons, c'étaient les chants des hymnes. Les Anglais protestants ont parfaitement compris l'influence du chant sur le cœur, aussi ont-ils toujours donné à cette partie essentielle du culte une attention particulière. Leurs maîtres de chapelle, reçus à Oxford où à Cambridge, subissent des épreuves universitaires, et reçoivent en échange un titre de docteur en musique. Au moment de l'office divin,

l'orgue, tenu par quelqu'artiste de mérite, accompagne toujours la voix ; et les hymnes, en langue vulgaire, chantées par des chœurs d'hommes, de femmes et d'enfants, exercent sur l'auditoire une influence d'une douceur indéfinissable. Ravi par cette harmonie inaccoutumée qui ne formait, pour moi étranger, que des sons presque inintelligibles mais suaves, j'oubliais mon isolement sur une terre lointaine ; mon esprit, entraîné dans une douce rêverie revenait au milieu de la France, au sein de ma famille, de mes amis ; je priais pour eux, je me croyais avec eux, et cette espèce d'affaissement moral causé par le délaissement que ressent tout voyageur solitaire, quel que soit d'ailleurs l'intérêt que lui offrent les contrées qu'il parcourt, se trouvait un moment dissipée.

Le catholicisme anglais, nécessairement influencé par son voisinage avec des sectes dissidentes, s'est modifié par ce contact. Si, pendant la grand'messe, l'officiant psalmodie encore sur les notes grégoriennes la *Préface*, le *Pater* ; le chœur et les fidèles, accompagnés de l'orgue, chantent sur une musique plus savante et plus moderne les autres parties du service divin, telles que le *Kyrie*, le *Credo*, le *Sanctus*,

ets. Il existe même à Londres, *Warwich-Street*, une délicieuse petite chapelle catholique, aussi soignée, aussi fashionnable qu'aucun temple des épiscopaux, dans laquelle l'office divin se célèbre tous les dimanches en présence d'une réunion choisie, avec une pompe et une solennité particulière. L'orgue, touché par un musicien distingué, prête son concours à un choeur composé des premiers sujets, tant hommes que femmes, du Théâtre Italien; ce sont les Lablache, les Rubini, les Grisi, les Malibran, qui font retentir de ravissants accords cette chapelle favorite. Nos prêtres de France qui proscrivent une pareille composition de choeurs, ignorent donc quelle puissance religieuse et moralisante existe dans ces sublimes concerts? Vingt fois, surtout à nos messes des morts, j'ai maudit la voix monotone, les chants vulgaires et surannés de nos choristes ignorants lesquels me faisaient prendre en antiphatie et le culte et ses ministres qui, pour le salut des morts, suppliciaient les vivants. Vingt fois, au contraire, je suis sorti meilleur, plus religieux, plus humain de l'Opéra, oui de l'Opéra après les célestes accents du *Mosè* de Rossini, ou du *Robert* de Meyer Beer. . . . . .

Si les moines et les prêtres du XI.e siècle in-

ventaient l'harmonie et l'échelle musicale moderne, ils faisaient une belle révolution dans l'art et marchaient à la tête du mouvement artistique; mais vouloir conserver les mêmes notes, les mêmes chants, les mêmes modulations après que sept cents ans d'études et de travaux ont perfectionné la science musicale, c'est se montrer maladroitement rétrograde, et repousser au XIX.e siècle les moyens mêmes de moralisation et de prosélytisme si heureusement féconds au XI.e C'est un fait généralement admis, rien ne vieillit plus vite que la musique, quel charme veut-on donc nous faire trouver à des modulations usées depuis des siècles. Je ne comprends la religion qu'au milieu des chœurs des Anges; tout le reste, sauf une éloquence jeune, vive, enthousiaste, n'est rien dans un temple et refroidit l'auditeur. Oh! qu'il a bien compris cette pensée, celui qui écrivait naguère:
« Oui, la musique, c'est la prière, c'est la foi,
» c'est l'amitié, c'est l'association par excellence.
» Là, où vous serez seulement trois réunis en
» mon nom, disait le Christ aux Apôtres en les
» quittant, vous pouvez compter que j'y serai
» avec vous. Les Apôtres condamnés à voyager,
» à travailler et à souffrir, furent bientôt dis-
» persés. Mais, lorsqu'entre la prison et le mar-

» tyre, entre les fers de Caïphe et les pierres de
» la synagogue, ils venaient à se rencontrer, ils
» s'agenouillaient ensemble sur le bord du che-
» min, dans quelques bois d'oliviers, ou vers
» le faubourg de quelque ville, dans une *chambre*
» *haute*, et ils s'entretenaient en commun du
» maître et de l'ami Jésus, du frère et du Dieu
» au culte duquel ils avaient voué leur vie; puis,
» quand chacun à son tour avait parlé, le besoin
» d'invoquer tous à la fois les mânes du bien-
» aimé leur inspirait sans doute la pensée de
» chanter; et sans doute aussi le Saint-Esprit
» qui descendit sur eux en langues de feu, et
» qui leur révélait les choses inconnues, leur
» avait fait don de la langue sacrée qui n'appar-
» tient qu'aux organisations élues. Oh! soyez-en
» sûrs, s'il exista des êtres assez grands devant
» Dieu pour mériter d'acquérir subitement des
» facultés nouvelles, si leur intelligence s'ouvrit,
» si leur langue se délia, des chants divins du-
» rent découler de leurs lèvres, et le premier
» concert d'harmonie dut frapper les oreilles
» ravies des hommes. »

Aujourd'hui, tout le monde apprend la mu-
sique; un mouvement de réaction religieuse, après
un siècle d'athéisme, semble, par un besoin irrésis-

tible de l'âme, rappeler la foule dans nos temples déserts; pourquoi nos prêtres catholiques ne tireraient-ils pas parti de cette éducation nouvelle et de ce mouvement religieux? Rien ne serait plus facile que d'obtenir de nos jeunes demoiselles d'unir chaque dimanche leur voix en chœur dans nos églises, une tribune contiguë à l'orgue les isolerait de la foule et les rapprocherait de l'instrument accompagnateur; de jeunes enfants de chœur, formés par la méthode Choron, joindraient leurs acords à ceux des femmes, et nous aurions ainsi des cantiques délicieux, ravissants. Rien dans la liturgie romaine ne s'oppose à ce progrès : que le catholicisme l'emprunte donc à la réforme.

CONSTITUTION RELIGIEUSE. — *Eglise anglicane.* — Le clergé, en y comprenant toutes les personnes engagées dans les ordres et revêtues de quelques fonctions ecclésiastiques, jouissent de certains privilèges, ou sont soumis à certaines restrictions qui leur sont particulières: ainsi, ils ne peuvent être contraints ni au service militaire, ni aux fonctions de juré, ni être appelés devant la *court-leet* (espèce de tribunal secondaire), pour y prêter le serment de fidélité au souverain et aux lois du royaume, connu sous le nom de *frank pledge*: on ne peut encore arrêter un

ecclésiastique pour une cause civile, durant l'office religieux ni même pendant qu'il se rend de chez lui à l'église, ou quand qu'il en revient. Par-contre les prêtres de l'église anglicane ne peuvent être élus à aucune charge civile, telle que celles de Shériff, de Bailly ou de Constable, etc... Il ne leur est pas permis non plus de siéger à la chambre des communes. Sans le consentement de son évêque, un membre du clergé anglican est privé du droit de prendre à bail une ferme de plus de 80 acres (32 hectares 35 cent.) sous peine de payer une amende de deux livres sterling (50 fr. 40 c.) par chaque acre excédant le nombre légal. Il est également défendu aux ecclésiastiques de faire aucun commerce ou de vendre ou d'acheter quoi que ce soit dans une intention de lucre, sous peine de perdre la valeur entière de l'objet acheté ou vendu; toute convention commerciale contractée par eux est nulle de droit; cependant, il leur est permis de vendre le produit de leurs fermes, ou d'acheter ce qui peut être nécessaire à leur exploitation, pourvu toutefois qu'ils s'abstiennent de paraître en personne sur les foires et sur les marchés.

Malgré cette défense et malgré la nullité de leurs conventions commerciales, ces titres sont

valables vis à vis des tiers, et un prêtre peut être condamné comme failli.

Les prêtres anglicans supportent, comme les autres citoyens, les taxes imposées par le parlement, à moins de clauses contraires. Ils concourent, en raison des dîmes qu'ils reçoivent, au paiement de la taxe des pauvres.

Voici les titres et degrés de la hiérarchie anglicane : archevêque, évêque, doyen, chanoine et prébendier, archidiacre, recteur, vicaire, curé et clerc, si ce dernier est dans les ordres.

L'archevêque est le supérieur ecclésiastique d'une province. Il surveille les évêques et tout le clergé de cette province, et peut lancer contre eux des mandements d'interdictions pour motifs reconnus.

L'archevêque de Cantorbery est évêque métropolitain et primat de tout le royaume. C'est à lui qu'appartient le privilége exclusif de couronner les rois et les reines d'Angleterre. Il distribue les dispenses ecclésiastiques pour tous les cas que ce soit. Il peut déléguer le droit de conférer tous les degrés universitaires, sauf ceux d'où dérivent certains priviléges, qu'il n'appartient qu'aux universités de Cambridge et d'Oxford de conférer.

Les fonctions et l'autorité des évêques, s'éten-

dent à la surveillance des mœurs des prêtres et des citoyens de leur diocèse ; ils peuvent les frapper d'une censure ecclésiastique ; et, à cet effet, ils ont une cour tenue par leur chancelier. Ils ordonnent les prêtres et les pourvoient de bénéfices, distribuent les dispenses de mariage, consacrent les églises, donnent la confirmation, et prononcent les interdictions et les excommunications. Les évêques et archevêques reçoivent leur institution canonique directement de la couronne, bien qu'ils soient censés élus par le doyen et le chapitre, qui composent le conseil des évêques. Les chanoines et les prébendiers dont le chapitre est composé, sont nommés tantôt par le roi, tantôt par les évêques; quelquefois ils sont élus par le chapitre lui-même.

L'archidiacre exerce en sous-ordre de son évêque une juridiction ecclésiastique sur tout ou partie d'un diocèse.

Les emplois ecclésiastiques les plus nombreux, sont ceux du *parson* et du *vicaire*. Leurs fonctions répondent à celles du curé en France. La différence entre le *parson* et le vicaire, est celle-ci: le *parson* exerce directement, en son propre et privé nom, et perçoit tous les revenus de sa cure ; le vicaire n'est que le délégué d'un bénéficier

titulaire dont il remplit les fonctions, moyennant une part déterminée dans les revenus de la paroisse. Pour exercer les fonctions de parson ou de vicaire, il faut avoir été ordonné prêtre, c'est-à-dire avoir obtenu le titre de *clerc dans les ordres*. Ce titre ne peut s'obtenir avant 24 ans révolus. Il suffit d'avoir atteint sa vingt-troisième année pour être ordonné diacre. Le diaconat n'imprime pas, du reste, comme celui de prêtre, un caractère ineffaçable; le diacre qui n'a pas encore reçu les ordres sacrés comme prêtre, peut toujours renoncer à l'état ecclésiastique, redevenir laïque et embrasser toute autre profession. Au prêtre seul est confiée l'administration des sacrements. Un diacre ne peut prêcher qu'après avoir été entendu et autorisé par son évêque.

Avant d'être admis à un bénéfice quelconque, un membre du clergé anglican doit toujours faire sa déclaration de *conformité* à la liturgie anglicane, et, dans les deux mois qui suivent son institution, il doit lire publiquement en chaire les 39 articles de religion, rédigés comme symbole en 1562, par le synode de Londres, ainsi que son adhésion à ces articles.

Un évêque est en droit de refuser à un clerc l'institution ecclésiastique, pour cause d'hérésie, d'immoralité ou d'ignorance.

Il n'est permis à aucun ecclésiastique d'avoir deux domiciles séparés, sauf dispense ; et, même dans ce cas, les deux domiciles ne doivent pas être à plus de trente milles (environ 12 lieues) l'un de l'autre. Enfin, pareille dispense ne peut être accordée qu'à un ecclésiastique reçu Maître ès-arts dans l'une des universés de Cambridge ou d'Oxford. La *non-résidence* ne peut également être autorisée que dans de certaines limites et à de certaines conditions.

Le degré le plus inférieur de la hiérarchie anglicane est celui de *curé*. Le *curé* est en général chargé des mêmes fonctions que le *vicaire* ; mais la plupart du temps il ne les exerce que comme intérimaire. L'ecclésiastique préposé à une paroisse, doit, sous peine d'amende, tenir un registre des baptêmes, des naissances et des décès, ce qui n'empêche pas que ces registres ne soient en général fort mal tenus : aussi les Anglais un peu initiés à notre administration française, nous envient-ils avec raison, nos registres de l'état-civil, si précieux pour le maintien de l'état et de la fortune de tous les citoyens, et la constatation de l'identité de leur personne.

Catholiques romains. — Autrefois une législation exclusive et barbare pesait sur les catho-

liques anglais; arrêtés à chaque pas par le serment du *Testact*, ils ne pouvaient remplir presqu'aucune fonction publique. Grâce aux dispositions plus avancées, inspirées par le progrès des lumières, et introduites depuis quelques années dans la constitution anglaise, les catholiques ne sont plus inhabiles qu'à un très-petit nombre d'emplois, et encore la plupart de ces emplois rentrent-ils dans l'ordre ecclésiastique, et seraient-ils refusés par les catholiques eux-mêmes, si, par impossible, ils se trouvaient promus à des fonctions opposées à leurs croyances religieuses.

Avant d'entrer en fonctions, un officier public était, dans la plupart des cas, en vertu du *Test act*, astreint à communier selon le rite anglican. Il devait ensuite prêter un serment par lequel il déclarait ne pas croire à la transubstantiation de l'hostie dans le sacrement de l'Eucharistie. On conçoit que de pareilles formalités excluaient nécessairement les catholiques de tout emploi public. Depuis le bill d'émancipation des catholiques, le serment exigé par le *Test act* a été remplacé par le serment suivant, que tout sujet anglais catholique doit prêter et signer avant d'entrer en fonctions:

« Moi, N....., promets et jure en sincérité,

» que je serai fidèle et loyal à sa majesté le Roi
» Guillaume IV; je le défendrai de toutes mes
» forces contre quelque conspiration ou attentat
» que ce soit, dirigé contre sa personne, les
» droits de sa couronne ou sa dignité; je m'ef-
» forcerai également de révéler et de faire con-
» naître à sa majesté, à ses héritiers et succes-
» seurs, toutes les trahisons, tous les complots
» qui pourraient être tramés contre elle ou
» contre eux; je promets fidèlement encore de
» maintenir, de soutenir et de défendre de tout
» mon pouvoir la succession légitime au trône,
» laquelle succession a été limitée *par un acte*
» *qui détermine les droits de la couronne*,
» *les droits et franchises des sujets*, à la
» princesse Sophie, électrice de Hanôvre et à
» sa descendance protestante; promettant encore
» d'abjurer tout gage de fidélité et d'obéissance
» à toute autre personne qui élèverait ou pré-
» tenderait élever des droits à la couronne de ce
» royaume. Je déclare encore que je ne considère
» point comme un article de foi pour moi, cette
» opinion que j'abjure et rejette, que les princes
» excommuniés ou anathématisés par le pape ou
» par toute autre autorité émanant du siége de
» Rome, peuvent être déposés et immolés par leurs

» sujets ou par qui que ce soit ; je déclare encore » que je ne crois pas que le pape de Rome, ou » qu'aucun prince, ou prélat, ou personnage, » ou état, ou potentat étranger, puisse ou doive » avoir aucune juridiction, pouvoir, suprématie, » prééminence temporels et civils, directement » ou indirectement sur ce royaume. Je jure que » je défendrai de tout mon pouvoir la consti- » tution de la propriété, telle qu'elle est établie » dans le royaume par les lois : je désavoue ici » et abjure solennellement toute intention de » renverser l'église actuelle, établie par les lois » du royaume ; je jure encore solennellement » que je n'userai jamais d'aucun des priviléges » auxquels j'ai ou je puis avoir droit par la suite, » pour troubler ou affaiblir la religion protes- » tante et le gouvernement protestant dans les » trois royaumes unis ; en présence de Dieu, je » professe, affirme et déclare que je fais la pré- » sente déclaration et tout ce qu'elle contient, » dans toute l'étendue et le sens naturel des » mots compris dans ce serment, sans aucuns » échappatoires, équivoques ou restrictions men- » tales quelconques. Ainsi, Dieu me soit en » aide. »

De même que les prêtres anglicans, aucun prêtre

catholique ne peut être élu membre du parlement.

Depuis le bill d'émancipation, il est encore quelques fonctions, outre celles de l'ordre religieux, qui ne peuvent être exercées par des catholiques; ce sont, principalement celles de régent du royaume, de lord chancellier, de garde du grand sceau, de lord lieutenant, député ou gouverneur d'Irlande, et de haut commissaire du Roi près l'assemblée générale de l'église d'Ecosse.

Il est expressément défendu aux prêtres catholiques de conserver, hors des édifices consacrés au culte, le costume particulier à leurs fonctions. Hors de ces clauses, les catholiques anglais jouissent maintenant de tous les avantages et privileges des sujets protestants de la Grande-Bretagne. Reste encore l'émancipation des Juifs à écrire dans la loi pour compléter l'œuvre de civilisation du XIX.e siècle; mais tout fait espérer qu'en dépit de la haute aristocratie et de l'esprit rétrograde du clergé anglican, cette œuvre de haute justice ne tardera pas à s'accomplir.



INSTRUCTION PUBLIQUE.

SALLES D'ASILE, ÉCOLES PRIMAIRES, COLLÉGES, UNIVERSITÉS, LEURS OFFICIERS, TITRES ET DEGRÉS UNIVERSITAIRES, INSTITUTIONS SCIENTIFIQUES ET LITTÉRAIRES.

DEPUIS le temps d'Alfred-le-Grand, le plus populaire des rois d'Angleterre, et sans doute le plus digne de l'amour de ses sujets, nous voyons à son exemple la plupart des souverains d'Angleterre, et à l'exemple des souverains, grand nombre de seigneurs et de riches particuliers faire à l'envi des fondations perpétuelles pour l'instruction de la jeunesse des deux

sexes. C'est grâce à cette salutaire impulsion donnée dès la fin du IX.e siècle par un monarque éclairé, que l'instruction publique s'est de tout temps montrée florissante dans la Grande-Bretagne. Un édit du roi Henri VIII défendant *aux laboureurs, artisants, manouvriers et domestiques* de lire la Bible en leur particulier, prouve que dès le commencement du XVI.e siècle, les classes inférieures même possédaient généralement déjà les éléments de la lecture ; car il est difficile de supposer qu'on eût fait défense de lire à des gens qui n'auraient pas été dans le cas de le faire.

Aux jours où nous sommes, l'Angleterre possède, sans compter ses universités et ses écoles pour l'instruction supérieure, 50,000 écoles de toutes natures : Asiles pour l'enfance ; écoles primaires du dimanche, écoles de la semaine, etc. Sur ce nombre, 20,000 sont des institutions particulières et indépendantes. 30,000 existent en vertu de fondations bienfaisantes à perpétuité ou de souscriptions annuelles et volontaires. D'après un relevé statistique de 1828, 2,000,000 d'enfants recevaient dans ces établissements l'instruction élémentaire. Le nombre de ceux qui participent à la même instruction en Ecosse est de 106,000, ce qui établit entre les enfants ins-

truits aux écoles et le reste de la population, la proportion suivante :

En Angleterre proprement dite,	1	enfant sur	17	habitants.
Pays de Galles,	1	*dito* sur	20	*dito.*
Ecosse,	1	*dito* sur	9	*dito.*

Dans plusieurs autres pays de l'Europe, la statistique de l'instruction publique donne les résultats comparatifs que voici :

Prusse,	1	enfant sur	8	habitants.
Hollande,	1	*dito* sur	10	*dito.*
France,	1	*dito* sur	28	*dito.*

La comparaison, comme on le voit, n'est pas en notre faveur.

SALLES D'ASILE. — Les salles d'asile pour l'enfance qui se sont multipliées depuis quelques années en France, me dispensent de m'étendre sur la description de ces établissements. La première fut fondée en 1816 à New-Lanarck, par le célèbre Robert Owen. Celles qui existent maintenant en Angleterre se soutiennent par des dons volontaires, et, dans quelques localités, outre ces subventions charitables, par une rétribution de 2 pence (20 centimes) exigée par semaine de chaque enfant; si plusieurs enfants sont frères et sœurs, alors, quelque soit leur nombre, ils ne

paient que 3 pence (30 centimes) par famille.

Selon que les parents sont réputés aisés ou indigents, leurs enfants sont admis aux écoles moyennant une légère rétribution ou gratuitement. Les écoles du dimanche (*sunday schools*), consacrées à l'instruction des enfants les plus pauvres employés pendant la semaine dans les ateliers des manufactures sont presque toutes gratuites. Dans Londres seul 40 ou 50,000 de ces petits êtres apprennent à lire et à écrire dans ces établissements hebdomadaires.

Ecoles primaires. — Anciennement, il était rare qu'une école ne fût pas attachée à chaque couvent catholique. La réforme ayant entraîné la chute de tous ces établissements religieux, on serait porté à croire que la ruine du catholicisme dût être en même temps la ruine de l'instruction publique en Angleterre. Il n'en fut point ainsi : le zèle des premiers réformateurs et leur crainte du *papisme* y pourvurent. Il fut ordonné par les parlements qu'une école surveillée et dirigée par le ministre serait annexée à la plupart des temples protestants. Les réformateurs écossais surtout firent de cette disposition un article de loi sévère. Et, aujourd'hui encore, on peut dire que, dans les deux royaumes unis, un tiers au

moins de leur jeune population est élevé et instruit par le clergé réformé. Chaque religion nouvelle se croit obligée d'ailleurs de fonder une école à côté de son église. C'est pour elle le plus sûr moyen de prosélytisme, et il n'est point négligé.

Depuis un très-petit nombre d'années, par exemple, une église de la *Nouvelle-Jérusalem*, cette branche du Swédemborgisme a été fondée à Manchester. Eh bien! cette secte toute récente compte déjà dans cette seule ville 800 enfants élevés dans trois écoles, dont deux pour les garçons et une pour les jeunes filles.

Il existe donc trois espèces d'écoles primaires: écoles particulières, ouvertes à leurs risques et périls par des instituteurs indépendants ou par diverses sectes religieuses; écoles de charité en vertu de fondations anciennes ou modernes; écoles de paroisses, entretenues aux frais de la communauté. (1) On suit dans ces divers éta-

---

(1) Outre l'entretien de ces écoles, les paroisses, qui répondent à nos municipalités françaises, et qui ne s'entendent pas seulement d'une église et de ses annexes, mais d'une ville entière quelquefois, pourvoient encore à celui de la police, du pavage, de l'éclairage, des

blissements le système d'enseignement mutuel ou simultané: quelquefois les deux ensemble. Les livres d'épellation sont composés avec soin. Il existe pour l'instruction du degré immédiatement supérieur des résumés d'histoire ou de géo-

---

monuments publics, des pauvres, etc... Ces frais divers ne sont point couverts comme en France par des droits d'octroi. Les administrateurs de chaque paroisse s'assemblent et imposent, selon les besoins, les personnes domiciliées de la paroisse en proportion de leurs propriétés ou de leur loyer. Ces taxes cumulées s'élèvent annuellement à la valeur d'environ la moitié du prix du loyer. Quelques villes possèdent des immeubles, ou jouissent de priviléges particuliers qui diminuent cette taxe. A Liverpool, par exemple, un droit (*town duty*) est prélevé sur chaque colis des marchandises débarquées dans le port.

J'aurais désiré donner, dans un chapitre à part, quelques notes sur les institutions municipales de l'Angleterre; mais ces institutions varient tellement selon les localités, que je n'ai pu me procurer de renseignements précis sur cette branche de l'administration publique: il faudrait les aller recueillir de ville en ville, et ils se compliquent tellement, qu'ils nécessiteraient des volumes entiers pour les bien développer. Une foule d'abus s'étant glissés, par suite des temps, dans les attributions municipales que ne réglaient aucune législation spéciale, sir

graphie plus ou moins bien faits. Mais, de tous ces ouvrages élémentaires, celui qui m'a paru le plus convenable, celui que je voudrais voir traduit ou plutôt imité pour la France, c'est *The Litterary and scientific class book*, ou le *livre de classe, littéraire et scientifique*, divisé pour l'année en trois cent soixante cinq lectures ou leçons, sur une foule de sujets divers qu'il convient à tout le monde de connaître et qu'on ne saurait inculquer de trop bonne heure aux enfants. Ces leçons, destinées à l'instruction du premier degré, seraient tout-à-fait bien placées entre les mains des maîtres et des plus jeunes élèves. Aux premiers, elles serviraient de programmes; aux seconds, de point de repère. Chacune d'elles

---

John Russel, aujourd'hui ministre de l'Intérieur, a cru devoir présenter dans la dernière session du parlement, un bill sur la réforme municipale. Ce bill, qui, dans plusieurs de ses dispositions, se rapprochait de la législation française, après avoir été voté à l'unanimité par la chambre des communes, a subi de telles mutilations dans celle des lords, que, tout porte à le croire, dans une prochaine session ce bill reviendra sur le tapis et recevra de nouvelles et utiles modifications. On ne peut donc regarder encore comme définitive cette partie importante de la constitution anglaise.

est terminée par une ou plusieurs questions qui ont trait au chapitre, et qui peuvent être adressées aux enfants, soit immédiatement, soit plus tard, soit à des examens publics. Les titres de quelques-unes de ces lectures aideront à en faire comprendre la valeur :

« Invention de l'écriture ; — art de l'imprimerie ; — des avantages de la science ; — des avantages d'étudier l'histoire ; — de la poésie ; — du levier ; — du plan incliné ; — de l'aimant ; — du télégraphe ; — de l'électricité ; — du mycroscope ; — des découvertes mycroscopiques ; — de la pluralité des mondes ; — de la religion chrétienne ; — de la constitution anglaise ; — de la chambre des lords ; — de la chambre des communes ; — des éclipses ; — de Dieu ; — des Dieux du paganisme ; — du corps humain ; — des métaux, etc... »

Lorsqu'un sujet n'a pu être épuisé dans une seule leçon, il forme la matière d'une ou plusieurs des leçons suivantes, et des gravures sur bois très-nettement dessinées ont servi à introduire des figures dans ce volume, toutes les fois qu'elles ont été jugées nécessaires à l'intelligence du texte. Je le répète, un pareil ouvrage serait un rudiment précieux pour nos écoles primaires, et

M. Guizot, ministre de l'instruction publique, qui sent si bien le prix des bons ouvrages élémentaires, devrait encourager la publication en France d'un livre analogue au *Litterary and scientific class book* des écoles anglaises.

Dans ces écoles primaires les jours de congé ne sont pas comme en France, le jeudi et le dimanche, mais le samedi et le dimanche. Ces deux jours consécutifs laissés à l'oisiveté nuisent, je crois, beaucoup à l'assiduité et par suite aux progrès des élèves. On a si bien senti le mauvais effet de cette disposition, qu'elle a été changée dans quelques établissements. Pour ceux-ci il y a congé le dimanche, demi-congé le mercredi soir, et demi-congé le samedi. Nulle part on ne saurait se résoudre à faire travailler personne dans l'après-midi du samedi. Cette moitié du dernier jour de la semaine doit être consacrée à se préparer, dans le recueillement, à bien célébrer le saint jour du dimanche. Les vacances ont lieu en juin et juillet.

En somme, l'instruction primaire est satisfaisante en Angleterre et tend chaque jour à de nouvelles améliorations. L'instruction supérieure laisse-t-elle aussi peu à désirer ? On va le voir.

ÉCOLES SECONDAIRES. — Comme ailleurs, il

existe ici une foule d'établissements particuliers destinés à l'enseignement classique des langues anciennes et modernes. Je les passe sous silence, parce que l'organisation en est à peu près la même qu'en France, et j'arrive à ces écoles publiques dans lesquelles un grand nombre d'enfants de toutes les classes sont élevés gratuitement en vertu de fondations bienfaisantes, remontant pour la plupart à plusieurs siècles en arrière, et dont les statuts, quelques surannés qu'ils paraissent de nos jours, ont à peine subi néanmoins les plus légères altérations depuis leur origine. C'est toujours le grec et le latin, quelquefois un peu de français et les éléments des sciences exactes qui en font la base. En tête se place le collége d'Eton (*Eton college*) fondé pour l'éducation de soixante-dix jeunes enfants de bonne famille, par le roi Henri VI, en 1440, dans le voisinage du château royal de Windsor. Aujourd'hui le nombre des élèves gratuits et payants admis à ce collége s'élève à 500. Plusieurs coutumes dignes des temps de barbarie y sont encore en vigueur. C'est d'abord le *faggisme*, en vertu duquel un élève tient un de ses plus jeunes camarades dans un état de dépendance voisin de l'esclavage. Ainsi le *fag*, dont miss Edgeworth

fait dériver le nom du mot latin *fatigare* (*fatiguer*, *harasser*), est l'humble serviteur d'un petit tyran, qui, sous prétexte d'aider son *fag* dans ses études, et de le défendre contre d'autres camarades, l'accable de misère et d'ennui, le force à lui porter ses livres, à lui relever au jeu sa balle ou sa toupie, à lui brosser ses habits, etc. On a vu des *fags* obligés de se coucher quelques minutes chaque soir dans les draps glacés de leur despote pour les échauffer et tenir lieu de bassinoire. (1)

Les élèves de ce même collége d'Eton se rendent, tous les trois ans, dans la semaine de la Pentecôte, sur une petite éminence nommée *Salt Hill* (colline salée), dominant la route de Londres à Oxford. Le but de cette réunion est de dévaliser les passants au profit du meilleur sujet de la maison. Au jour dit, tout le collége se trouve au lieu du rendez-vous, ayant à sa tête le héros de l'expédition, qui prend alors le titre de *capitaine*, et récite à haute voix un passage de quelqu'auteur ancien ; cela fait, ses camarades, tous travestis d'une manière fan-

---

(1) Voir l'*Education familière* de M.me Sw. Belloc, excellente imitation de miss Edgeworth.

tasque, se répandent sur la route et dans les environs, mettant à contribution la bourse de toutes les personnes qu'ils rencontrent, et n'épargnant même pas celle du roi et de sa suite, si S. M. vient à passer; si bien que la somme ainsi extorquée aux passants, s'élève quelquefois à plusieurs centaines de livres sterling, et fournit au *capitaine* le moyen de poursuivre ses études, et de prendre ses degrés à l'une des universités du royaume.

Le collége d'Eton n'étant point assez considérable pour y loger les écoliers non boursiers, ceux-ci vivent dans des maisons bourgeoises du voisinage, connues sous le nom de *Boarding-Houses*, dont les hôtes respectables tiennent lieu de famille aux jeunes élèves confiés à leurs soins. Au reste, cet usage n'est point particulier au seul collége d'Eton, il se reproduit dans toute la Grande-Bretagne, auprès des établissements du même genre, et mérite d'être signalé.

La plupart des autres colléges du royaume, existant en vertu de fondations bienfaisantes, sont destinés à l'éducation d'enfants indigents; et, bien qu'il fut mieux sans doute de donner à ces jeunes élèves une éducation plus pratique, c'est toujours le grec et le latin qu'ils appren-

nent; car, malgré un grand esprit de liberté, nulle part on ne professe un plus profond respect aux vieilles coutumes qu'en Angleterre. C'est peut-être le seul pays du monde où se trouvent réunis au même degré l'amour de la réforme et l'esprit de conservation. Cette particularité du caractère anglais frappe à chaque pas l'observateur étranger par des contrastes bizarres, où la forme et le fond semblent se contredire de tous points. C'est ainsi que la Chambre des Communes, qui domine réellement aujourd'hui celle des lords, ne se présente auprès de cette dernière qu'avec les marques de la déférence la plus complète; que le cérémonial de la cour est celui des gouvernements les plus absolus, tandis que le roi a les mains liées et ne peut rien faire sans le contre-seing de ses ministres, ou contre la volonté du Parlement. C'est ainsi, s'il m'est permis de descendre à une plus humble comparaison, que le magistrat sur son siége et l'avocat au barreau chargent encore leur tête à la Titus, de mesquines et ridicules perruques en crin gris, dont les aîles grotesques ne cachent pas entièrement les boucles de cheveux naturels qu'elles recouvrent. Je ne m'arrêterai donc point à décrire ces établissements fondés pour l'édu-

cation d'enfants pauvres : il me suffit d'en faire mention. J'arrive aux universités, non pas cependant sans faire la remarque, d'après le docteur Babbage, que le nombre des personnes qui s'adonnent à l'étude des hautes sciences, décroît chaque jour en Angleterre. Chacun dirige ses idées vers un but purement mercantile, et ne songe qu'à un profit appréciable en espèces sonnantes. A en croire le célèbre professeur, les jeunes gens qui étudient les mathématiques, cette clé de toutes les connaissances exactes, ont diminué depuis un siècle dans la proportion de *mille à dix*. J'ajouterai qu'on m'a affirmé, qu'il y a peu d'années, il se trouvait dans le Royaume-Uni deux personnes seulement en état de comprendre le *Système du Monde*, de Laplace, et ces personnes étaient......... deux femmes !

UNIVERSITÉS. — Les Iles Britanniques possèdent sept universités reconnues par des chartes remontant à des époques plus ou moins reculées : ces corporations seules ont le privilége exclusif, avec l'archevêque de Cantorbery, de conférer des degrés ; elles ont leur siége à Oxford et à Cambridge, pour l'Angleterre ; à Edimbourg, Glascow, St.-Andrew's et Aber-

deen, pour l'Ecosse; à Dublin, pour l'Irlande. On se fait difficilement idée de l'esprit routinier et retrograde qui domine dans les universités de Cambridge et d'Oxford, dans cette dernière surtout, *dans cet illustre et respectable corps, qui a*, disait naguère la Revue d'Edimbourg, *acquis de bonne heure et toujours conservé avec sollicitude la gloire d'être d'un siècle en arrière sur toutes les autres classes de la société britannique.* Un candidat doit professer l'ortodoxie la plus complète pour être admis à ces deux universités. Les Anglais qui professent le catholicisme ou toute autre secte étrangère à la foi anglicane pure, et qui désirent obtenir des degrés scientifiques, vont suivre les cours des universités d'Ecosse ou d'Irlande, dans lesquelles la religion dominante se montre moins absolue.

Les universités de Cambridge et d'Oxford offrent des mœurs à part, moitié mondaines, moitié monastiques. La vie intérieure des colléges et le rituel observé pour la réception des candidats au baccalauréat, à la maîtrise, ou au doctorat, réclament un Molière anglais, et rappellent, par leurs formes surannées, les cérémonies burlesques autrefois usitées dans les uni-

versités de France, mais qui n'ont pu résister aux parodies si plaisantes de notre poëte comique.

La solennité bouffonne qui termine la pièce du *Malade Imaginaire*, lorsque ce bon Monsieur Argant se fait recevoir médecin, et le cérémonial qui préside à l'admission d'un nouveau docteur à l'université d'Oxford, sont deux spectacles identiques et non moins grotesques l'un que l'autre. Je me réserve de faire connaître, dans le chapitre suivant, une partie de ces usages universitaires, si complétement oubliés chez nous aujourd'hui.

UNIVERSITÉ D'OXFORD. — L'université d'Oxford, dont l'origine remonte à l'année 1133, et selon quelques-uns jusqu'au règne d'Alfred-le-Grand en 890, prend le titre de: *Le chancelier, les maîtres et les écoliers de l'Université d'Oxford* (1), titre confirmé par acte du parlement sous le règne de la reine Elisabeth. Cette corporation jouit d'un grand nombre

---

(1) *The chancellor, masters and scholars of the University of Oxford*. Le mot *écolier* ne désigne pas ici le jeune homme suivant les cours de l'Université, mais tout individu gradué qui a pris ses degrés à l'Université.

de priviléges : ses docteurs et ses maîtres ès-arts, réunis en collége électoral, envoient deux membres à la chambre des communes, et l'on est bien sûr que les députés qui reçoivent le mandat de l'antique compagnie, sont des torys renforcés, professant des opinions au moins aussi antiques que cette compagnie elle-même. Lors de l'émancipation des catholiques, sir Robert Peel, député de l'Université d'Oxford et membre du cabinet, ayant cru devoir soutenir cette mesure de justice que l'opinion publique arrachait à Wellington, alors premier ministre, l'honorable baronnet fut moralement contraint par ses mandataires de donner sa démission, et ne fut pas réélu.

L'Université s'est toujours dirigée d'après des statuts rédigés par elle-même et dont quelques-uns remontent au-delà du régne d'Elisabeth, et n'ont, pour ainsi dire, éprouvé aucune altération jusqu'à nos jours. Je crois que la principale addition que ces statuts aient reçu depuis longtemps, c'est un article réglémentaire défendant aux jeunes étudiants d'Oxford de se promener en *phaëton* dans les rues de cette ville ; tout le reste a une teinte de vétusté décrépite qui présage une prochaine destruction et appelle une complète

réforme. Les grands dignitaires de l'Université d'Oxford, sont le Chancelier, le Vice-Chancelier, le Sénéchal (*High steward*), les quatre Vice-Chanceliers adjoints, les deux Procureurs (*Proctors*) et leurs quatre délégués.

Toutes les affaires du corps se traitent dans deux assemblées distinctes, appelées *la Chambre de Congrégation* et *la Chambre de Convocation* (*House of Congregation*, *House of Convocation*). Le Chancelier, ou le Vice-Chancelier, ou en leurs absence, les deux procureurs ou leurs délégués, ont la présidence de ces chambres. Sans la présence de l'un de ces officiers, toute délibération est entachée de nullité.

La Chambre de Congrégation est composée des *Régents*. La *Régence* est, ou *obligatoire* ou *volontaire*. La Régence obligatoire est une espèce de stage d'une année, exigé de tout nouveau docteur ou maître-ès-arts. Sont compris sous la dénomination de *Régents volontaires*, tous les docteurs et maîtres-ès-arts qui, ayant accompli le temps de leur régence obligatoire, ont continué de résider dans la ville universitaire. Est aussi *Régent volontaire*, chaque Principal, Doyen et Censeur de colléges, chaque professeur ou suppléant de l'Université. Neuf membres présents sont nécessaires pour délibérer.

La Chambre de Congrégation confère les degrés universitaires, accorde ou refuse les faveurs et les dispenses réclamées d'elle.

La Chambre de Convocation, ou comme on l'appelle quelquefois *la Grande Congrégation*, est composée des *Régents* et des *non-Régents*, membres de l'Université. Les personnes qui ont droit de voter dans cette assemblée, sont: 1.° Le Chancelier, le Vice-Chancelier, les Vice-Chanceliers adjoints, les procureurs et leurs délégués;

2.° Les Docteurs en théologie, en médecine, en droit civil, les Maîtres-ès-arts, pendant leur *Régence obligatoire*;

3.° Les Principaux de collége et leurs délégués, les Membres d'une fondation de l'un des colléges de l'Université après leur *Régence*;

4.° Les Docteurs en théologie, en médecine et en droit, domiciliés dans toute l'étendue de la juridiction universitaire, les professeurs qui ont été régents;

5.° Enfin, les Convicteurs (*Conviotores*). On désigne sous ce nom tous les anciens Régents qui, sans avoir appartenu à aucune fondation, ont toujours conservé leurs noms sur les registres d'un collége.

La Chambre de Convocation s'occupe indistinctement, et généralement de toutes les affaires qui concernent l'Université. C'est dans le sein de cette assemblée que se font les élections de toute nature. La nomination d'un député au parlement est seule faite à haute voix, toutes les autres ont lieu au scrutin secret.

DU CHANCELIER. — La dignité de Chancelier d'Oxford est tantôt annuelle, tantôt triennale; John Russel, évêque de Londres en 1484, est le seul qui ait jamais été élu Chancelier à vie. Avant cette époque, le Chancelier était généralement choisi parmi les membres-résidants de l'université; mais depuis, cette dignité est devenue tout à fait honorifique, sans que les droits qui y sont attachés aient cependant été modifiés. La plupart du temps on la confère à quelque évêque; cependant les laïques n'en sont point exclus, témoin lord VVellington, nommé Chancelier pour 1835.

Cette élévation à une dignité toute scientifique, d'un général qui ne s'est jamais inquiété de degrés universitaires, paraîtra sans doute bien bizarre; mais ce fait, qui nous rappelle l'offre assez singulière du fauteuil académique au maréchal de Saxe parlant à peine français, n'est point un fait

isolé en Angleterre ; des titres de Docteur en une faculté quelconque, sont souvent accordés à des anglais absolument étrangers aux hautes études classiques, par des Universités désireuses de faire un honneur particulier à des hommes qui se sont illustrés par de grands talents ou des services éminents rendus à leur pays. Sans cette explication, on comprendrait difficilement, par exemple, comment l'Université de Glasgow a pu décerner le titre de *Docteur en droit* au célèbre mécanicien James Watt, qui ne s'était jamais occupé de législation.

Du Sénéchal. — Le Sénéchal (*high Steward*) est désigné par le Chancelier, et sa nomination approuvée en *Chambre de Convocation*. Cette dignité est conférée à vie, le membre qui en est revêtu assiste le Chancelier, le Vice-Chancelier, les Procureurs (*Proctors*) dans l'exercice de leurs fonctions ; il défend les droits, les coutumes, les libertés de l'Université, et préside, par délégation du Chancelier ou du Vice-Chancelier, le Tribunal chargé de juger les étudiants ou tout autre personne privilégiée de la corporation.

Du Vice-Chancelier. — Le Vice-Chancelier est désigné chaque année par le Chancelier, parmi

les *Principaux* des colléges. Sa nomination comme celle du *high Steward* doit être approuvée par la Chambre de convocation. Cet Officier choisit entre les autres *Principaux*, ses confrères, quatre Vice-Chanceliers adjoints pour le suppléer en cas d'empêchement ou de maladie. Depuis long-temps on est dans l'usage de confirmer dans sa charge le même Vice-Chancelier pendant quatre années consécutives.

Des Procureurs. — Les Procureurs (*Proctors*), sont deux Maîtres-ès-Arts, d'au moins quatre années d'exercice, élus par les Docteurs et Maîtres-ès-Arts des colléges. Il a déjà été dit que les Procureurs remplaçaient, dans certaines fonctions, le Chancelier et le Vice-Chancelier. Immédiatement après leur élection ils se désignent eux-mêmes deux délégués chacun pour les suppléer au besoin.

Tels sont les dignitaires chargés de l'administration directe de l'Université; après eux viennent les Professeurs, au nombre de vingt-sept, pour l'enseignement de la théologie, — du droit civil et du droit public, — de la médecine, — de la clinique, — de la médecine pratique, — de l'anatomie, — de la physique, — de la chimie, — de la minéralogie, — de la géologie, — de la bota-

nique, — de la géométrie, — de l'astronomie, — de la philosophie morale, — de l'économie politique, — de l'histoire ancienne, — de l'histoire et des langues modernes, — des langues hébraïque, grecque, arabe, sanscrite et anglo-saxonne, — de la poésie, — et de la musique.

Après les Professeurs, se présente immédiatement l'*Orateur public*. Ce dernier fonctionnaire doit être au moins Bachelier en droit, ou Maître-ès-Arts. Ses fonctions sont de rédiger les lettres et adresses d'apparat, de présenter les personnes qui ont reçu le titre de Maître-ès-Arts honoraire, et de prononcer alternativement avec le Professeur de poésie le discours annuel désigné sous le nom de *discours crewéien* (*crewveian oration*), sans doute du nom de celui qui le premier institua cette cérémonie. La charge d'Orateur public fut créée en 1564, lors d'une visite que la reine Elisabeth vint faire à son Université favorite.

L'Université d'Oxford n'a point de vacances proprement dites, les cours ont lieu par termes. il y a quatre termes dans l'année : le premier, dit de la *Saint-Michel*, commence le 10 octobre et finit le 17 décembre; le second, dit de la *Saint-Hilaire*, commence le 14 janvier, et finit

la veille du dimanche des Rameaux ; le troisième, dit de *Pâques*, commence le mercredi après le dimanche de la *Quasimodo*, et finit la veille de la Pentecôte ; le quatrième, dit de *la Trinité*, commence le mercredi qui suit le dimanche de la Pentecôte, pour finir le premier mardi de juillet. Dans l'intervalle de ces termes, les étudiants sont libres de leur temps, c'est-à-dire qu'ils ne sont astreints à aucun travail régulier : ce qui n'implique pas qu'ils s'occupent davantage à l'époque des cours.

Les jeunes gens qui étudient à l'Université d'Oxford, au nombre de quatre à cinq mille, sont logés dans vingt-quatre colléges, bâtiments élevés avec beaucoup de luxe, et qui ont valu à cette ville le surnom de ville de Palais. Quelques-uns de ces colléges possèdent des bibliothèques précieuses, de vastes et magnifiques jardins et des chapelles ornées de très-beaux vitraux coloriés. *Christ Church* est le plus important de tous. Cent un étudiants, *sur la fondation* seulement, sans parler des *gentlemen commoners*, y vivent année commune.

Plusieurs des expressions dont je viens de me servir, demandent explication : j'ai déjà dit qu'un grand nombre d'établissements destinés à l'instruc-

tion publique avaient été fondés par divers souverains ou autres personnages opulents : ces *fondations* ne consistaient pas seulement dans l'érection d'un édifice, mais encore en dotations pour l'entretien et des professeurs et d'un certain nombre d'étudiants. Quelques-unes de ces bourses s'élèvent jusqu'à 75 et 80 livres sterlings (de 1800 à 2000 fr.) par an et par élève. Ces émoluments sont toujours comptés en espèces aux titulaires désignés sous le nom d'*étudiants sur la fondation*. Les jeunes gens qui suivent les cours à leurs frais, prennent, à Oxford, le titre de *gentlemen commoners* (gentilshommes des communes), à Cambridge celui de *fellows commoners* (camarades des communes). Dans les Universités d'Ecosse, le collége est consacré seulement aux cours publics et au logement des professeurs et des officiers de la corporation. Celui d'Edimbourg est un monument de toute beauté, possédant de plus que les autres un riche cabinet d'histoire naturelle.

Université de Cambridge. — L'Université de Cambridge, fondée, dit-on, 270 ans avant J.-C., par un Espagnol du nom de Cantaber, puis détruite, puis restaurée, en 630, par le roi Sebert, long-temps négligée sous les rois de race saxonne, pour se relever avec honneur

après la conquête, est composée d'un chancelier, un sénéchal (*high steward*), un vice-chancelier, un commissaire, un orateur public, un bibliothécaire, trois écuyers-bédeaux, vingt-quatre professeurs, trois prédicateurs, trois conservateurs du jardin botanique et du musée Fitzwilliam. Elle possède dix-sept colléges et environ cinq mille étudiants.

Les cours de cette Université n'ont lieu que pendant trois termes, qui commencent et finissent aux mêmes époques que les termes correspondants d'Oxford : ce sont ceux de la Saint-Michel, de la Saint-Hilaire et de Pâques.

La *Chambre de Convocation* prend à Cambridge le nom de *Sénat*. Le Sénat envoie deux députés au parlement.

Dans la nomenclature que j'ai donnée plus haut des cours professés à Oxford, on n'aura très-probablement pas remarqué sans étonnement que l'enseignement des sciences mathématiques n'y figurait pas. C'est qu'en effet, à Oxford comme à Cambridge, le système d'éducation suivi n'a reçu que de bien légers perfectionnements depuis le moyen-âge. Une réforme devient donc de plus en plus nécessaire ; mais cette réforme quand aura-t-elle lieu? — Du jour où le King's College

à Londres, et l'Université de cette métropole tout récemment fondée par un grand nombre de souscripteurs éclairés, auront reçu, par acte du parlement ou par charte royale, le droit qui leur est encore refusé de conférer les degrés universitaires. Alors, l'Université de Londres, établie sur une large échelle, régie par des statuts libéraux, dotée de savants professeurs, placée au centre de la capitale, entraînera inévitablement dans la sphère de son mouvement ses gothiques sœurs de Cambridge et d'Oxford.

Université de Dublin. — L'Université de Dublin est administrée par un prévôt, sept anciens et dix-huit jeunes *Fellows*; son unique collége possède des dotations pour soixante-dix étudiants. La bibliothèque de cette Université, composée de 80,000 volumes, est contenue dans une salle unique de 200 pieds de longueur.

Universités d'Écosse. — L'Écosse possède quatre Universités renommées : celles de Glasgow, Edimbourg, Saint-Andrew's et Aberdeen. Environ 3000 jeunes gens suivent chaque année les cours de celle d'Edimbourg seule, où, depuis plus d'un demi-siècle, les études sont fortes et élevées, sous les meilleurs professeurs de la Grande-Bretagne.

Dans les Universités Calédoniennes, les cours commencent en octobre et finissent en avril, de telle sorte que, pendant six mois de l'année, les étudiants sont livrés à eux-mêmes. Cette disposition nuirait sans doute aux études, si les examens, par leur sévérité, ne compensaient cet inconvénient, en forçant les jeunes gens au travail.

PRIX. — Des prix d'une valeur assez considérable ont été fondés dans la plupart des Universités britanniques, pour être décernés tous les ans aux auteurs des meilleures compositions en langue latine ou anglaise, en vers ou en prose, sur des sujets désignés d'avance par les officiers de ces compagnies.

DEGRÉS UNIVERSITAIRES. — Les titres de bachelier et de maîtres-ès-arts, ceux de bachelier et de docteur en théologie, en médecine ou en droit civil, s'obtiennent après avoir suivi des cours spéciaux pendant un nombre déterminé de *termes* (équivalant des *inscriptions* près de nos académies de France), subi des examens et lu plusieurs dissertations publiques sur des sujets relatifs à la faculté dans laquelle on milite. Ce n'est guère qu'après huit à dix années d'études que l'on arrive aux derniers degrés des titres

universitaires ; mais, pour être reçu prêtre ou avocat, celui de bachelier est suffisant. Cependant, pour qu'un bachelier en droit plaide devant les tribunaux d'Angleterre, et prenne le titre de *Lawyer* (avocat), il doit subir l'examen de certains jurisconsultes désignés sous le nom de *Benchers*, qui, du reste, n'exigent guère des candidats que d'avoir grassement vécu à Londres, pendant trois années de stage, dans des hôtels ou *inns* particuliers aux jeunes légistes, lieux de réunion habituelle des Anglais qui se consacrent à la carrière du barreau. En Ecosse, pour plaider, consulter et obtenir le titre d'avocat (*writer*, selon l'usage de ce royaume), il n'est pas indispensable d'avoir étudié dans une Université : il suffit d'avoir, pendant un certain temps, suivi les débats des tribunaux, et subi ensuite l'examen d'anciens *writers*, délégués pour cette formalité, et chargés de délivrer les diplômes.

Il n'y a pas à Oxford d'école de médecine, proprement dite; mais, dans cette Université comme dans toutes les autres, les candidats au baccalauréat ou au doctorat, doivent avoir pris d'abord leurs degrés dans les Arts: après cela le temps des études qu'ils ont suivies aux écoles de Mé-

decine et dans les hospices principaux, soit de Londres, soit des autres grandes villes du Royaume-Uni, leur est compté comme termes passés dans une Université.

Les études médicales sont plus sérieuses à Cambridge qu'à Oxford. Pendant les trois premières années de leur séjour dans cette Université, les élèves en médecine confondus avec les étudiants des autres facultés, sont obligés de suivre les cours professés dans les différents colléges sur la philosophie, la physique, les mathématiques, les langues anciennes et l'histoire, et de subir chaque année un ou deux examens sur toutes ces matières. Dix-huit mois après leur première inscription, ils sont soumis à un examen public sur les preuves du christianisme, le nouveau testament en grec, et les auteurs classiques.

Cet examen public passé, ils suivent le cours complet d'un des professeurs de médecine, et ne peuvent, sans motif valable, s'absenter d'une seule leçon. Ce cours terminé, deux cours d'anatomie leur sont encore nécessaires, soit à Cambridge, soit aux écoles de Médecine et hospices reconnus de Londres ou des comtés. Après cinq ans d'études et de travaux de cette nature, ils peuvent prétendre au grade de bachelier en mé-

decine et demander un examinateur. On leur donne alors à traduire plusieurs aphorismes d'Hippocrate en grec, et un passage de Celse, ou de quelqu'autre auteur latin. Ensuite diverses questions auxquelles ils répondent par écrit et en anglais, leur sont posées sur l'anatomie, la phisiologie, la pharmacie, la thérapeutique et autres branches de l'art de guérir. Ces divers examens durent deux jours, et s'ils ont été passés d'une manière satisfaisante, les candidats arrivent à une discussion publique en latin sur deux questions médicales: l'une de leur choix, et l'autre désignée par l'examinateur. La première est lue par eux sous forme de thèse, puis débattue par le professeur ou l'un des candidats. Ceux qui sortent avec honneur de toutes ces épreuves, sont admis au baccalauréat dans la plus prochaine *Congrégation* des officiers de l'Université. Cependant ils ne peuvent encore exercer la médecine; c'est un droit qui ne s'accorde qu'après deux années de nouvelles études. Ces deux années écoulées on réclame la Licence *ad practicandum*. Licence qui exige un nouvel examen analogue au premier, mais auquel on ajoute la traduction de quelque passage d'Arétée. Ces épreuves terminées, vous pouvez exercer la profession de

médecin ; et, après trois années de pratique, vous avez droit au titre de docteur, lequel au bout de dix ans de travaux et d'études, vous est enfin accordé sur simple thèse et sans examen préalable. D'après les réglements, deux thèses sont exigibles ; mais il est rare que l'on n'obtienne pas dispense de l'une d'elles.

Le droit d'exercer la pharmacie s'obtient du conseil de la société des Apothicaires de Londres. Pour être admis à passer son examen, tout candidat doit avoir exercé pendant cinq ans dans une pharmacie en qualité d'élève ; être âgé de vingt-un ans accomplis ; avoir suivi deux cours complets de chimie, deux cours de matière médicale et de thérapeutique, deux cours de physiologie et d'anatomie, deux cours de médecine pratique, un cours de botanique, deux cours d'accouchement, deux cours sur les maladies des femmes et des enfants, un cours de médecine légale.

Ces travaux préliminaires accomplis et constatés par certificats, l'élève passe un examen dans lequel on lui fait traduire divers passages de Celse et du *Conspectus Medicinæ theoreticæ* de Gregory, contenant la pharmacopée de Londres, et les formules d'ordonnance des médecins ; puis

on l'interroge sur la chimie, la matière médicale, la thérapeutique, la botanique, l'anatomie, la phisiologie, la médecine pratique.

On remarquera dans les études exigées d'un candidat en pharmacie, une foule de matières qui d'abord paraissent étrangères à cette partie; c'est qu'en Angleterre les pharmaciens exercent presque tous la médecine, ils consultent, prescrivent les remèdes, les vendent et les administrent tout à la fois: la plupart d'entre eux même se munissent d'un diplôme de chirurgien, afin de pouvoir écrire sur leur enseigne, UN TEL, *chirurgien-chimiste*. On croirait peut-être après cela qu'une pharmacie est mieux tenue en Angleterre qu'en France? Il n'en est rien pourtant: ces apothicaires si *savants* en médecine et en chirurgie, possèdent en général fort peu des connaissances théoriques et pratiques, indispensables à un bon pharmacien préparateur; et vous prendriez leur officine où le savon pour la barbe, l'eau de Cologne et autres cosmétiques sont étalés au premier rang, plutôt pour la boutique d'un parfumeur que pour une pharmacie.

Celui qui désire le diplôme de chirurgien, n'a pas besoin pour cela de s'être enseveli comme pour la médecine dans la poussière d'un collége

universitaire. Pour passer son examen et recevoir son diplôme, il suffit de prouver :

1.° Qu'il est âgé de vingt-deux ans ;

2.° Que pendant six années il s'est livré, à la suite d'un médecin ou d'un chirurgien, à l'étude pratique de son art ;

3.° Qu'il a suivi deux cours d'anatomie et de physiologie, et que pendant ces deux cours il a assisté à des démonstrations anatomiques et de dissection ;

4.° Qu'il a écouté pendant deux ans des leçons de chirurgie ;

5.° Qu'il a été auditeur fidèle de lectures sur la pharmacie, la chimie, l'art des accouchements, pendant six mois ; de matière médicale et de botanique pendant trois ;

6.° Enfin, qu'il s'est livré aux études pratiques pendant un an, dans un des hospices reconnus de Londres, de Dublin, d'Edimbourg, de Glasgow ou d'Aberdeen ; ou pendant six mois seulement dans les hôpitaux susdits, mais un an en sus dans quelque autre hospice des comtés. On se doute bien que la connaissance classique du grec et du latin, est encore exigée. C'est ici le *siné qua non* de tout diplôme scientifique.

VÉTÉRINAIRES. — Le titre de médecin-vété-

rinaire s'obtient, après plusieurs années de travaux, du collége d'hyppiatrique de Londres, ville où les sujets ne manquent pas aux études.

ÉTUDE DE LA MUSIQUE. — Quoi qu'on ait pu dire de leurs dispositions anti-harmoniques et de leur peu de goût pour l'art des Mozart et des Boïeldieu, les Anglais ont traité la musique avec un respect plus cérémonieux que partout ailleurs, en lui conférant les honneurs du doctorat. Comme dans les autres facultés, ce grade ne s'accorde qu'après de longues années d'études et des épreuves rigoureuses.

Donc, pour être reçu Docteur en musique, il faudra subir le laminoir universitaire, qui vous dresse et vous polit. . . . .

Statutum est, quod, qui musicæ dat operam, antequàm gradum Baccalaurei in illâ facultate consequatur, septem annos in studio vel praxi musices ponat, et id ipsum sub chirographis hominum fide dignorum testatum afferat. . . . .

Statutum est, quod Baccalaureus musicæ, priusquàm ad Doctoratum promoveatur, quinque annos, post susceptum gradum, in studio vel praxi musicæ ponat; et id ipsum sub chirographis hominum bonâ fide dignorum testatum afferat.

Ce qui veut dire en français, plus concis que ce latin barbare, que, pour obtenir le diplôme de Bachelier, il faut prouver par certificats bons et authentiques qu'on a étudié et pratiqué la musique pendant *sept ans*, et qu'une fois Bachelier on a, pour prétendre au Doctorat, prolongé ces études et cette pratique de cinq autres années. Mais ce n'est pas tout, par deux autres dispositions latines d'une aussi élégante tournure que celles que je viens de citer, et dont je ferai grâce au lecteur, il faut avoir composé un cantique à cinq parties pour le Baccalauréat, à six ou huit pour le grade de Docteur, et, de plus, avoir fait exécuter avec voix et instruments les susdits cantiques dans une solennité publique annoncée par affiches, trois jours à l'avance placardées sur les *deux battants* de la grande porte des colléges.

Toutes ces épreuves subies, vous devenez un Docteur en musique, si tel est votre bon plaisir, et un Handel...... si vous pouvez!

INSTITUTIONS SCIENTIFIQUES. — L'Angleterre est loin d'avoir un Institut aussi remarquable que l'Institut de France ; elle possède peu d'Académies patronisées par l'état. Mais, en revanche, elle compte dans son sein un grand nombre de So-

ciétés libres et tout-à-fait indépendantes de l'action gourvernementale. Ce sont des réunions de savants, d'amateurs et de personnes studieuses qui s'associent pour fonder, à frais communs, des bibliothèques, des cabinets de physique, des musées d'antiquités, et enfin des cours scientifiques et littéraires sur différentes matières, suivant la nature et le but de l'institution. Le public n'est admis à ces cours ou *lectures*, selon l'expression anglaise, que sur billets délivrés par les sociétaires. La description d'une seule de ces institutions suffira, je présume, pour faire comprendre la direction qu'elles suivent. Je me bornerai, pour les autres, à une nomenclature accompagnée de très-courts développements.

En tête de toutes, se place la *Société Royale de Londres*, assez semblable à l'*Institut* de France. Ce corps savant, reconnu par charte royale émanée de Charles II, fut installé à *Sommerset House*, par Georges III. Elle publie, tous les ans, les Annales de ses travaux sous le titre de *Transactions Philosophiques*.

L'*Académie Royale* vient ensuite : son origine remonte à l'année 1759. Les membres de cette Société, consacrée aux arts du dessin, de la peinture, de la gravure et de l'architecture, sont divisés en trois classes : les *Académiciens*,

les *Associés* et les *Associés graveurs*. Les *Académiciens*, au nombre de quarante, se renouvellent parmi les *Associés*, au nombre de vingt; il n'y a que six *Associés* graveurs. Les nouveaux membres sont reçus par voie d'élection, mais chaque nomination est soumise à l'approbation du roi. Cette Académie distribue aux jeunes artistes des médailles d'or et d'argent, comme prix d'encouragement. Ceux qui obtiennent la médaille d'or, reçoivent pendant trois ans, sur la cassette royale, une pension annuelle de 100 l. (2500 fr.) pour aller étudier sur le continent, et de plus, une somme de 60 l. (1500 fr.) pour leurs frais de voyage.

L'*Académie Royale* entretient quatre Professeurs qui, pendant l'hiver, font chacun un cours de six leçons sur l'anatomie, la peinture, la sculpture et l'architecture. Au mois de mai, a lieu dans ses salons l'exposition publique, sur laquelle je me suis étendu dans un chapitre précédent à l'occasion des beaux-arts.

L'*Académie de Musique*, fondée en 1822, répond à notre Conservatoire. Les élèves n'y sont point entretenus aux seuls frais de l'établissement, ils paient un droit d'entrée de 15 guinées (390 fr.) et une rétribution annuelle de

10 l. (260 fr.) On admet, sur examen, des enfants des deux sexes, depuis 10 ans jusqu'à 15.

La *Société Royale de Littérature* a pour but : 1.° de diriger la littérature dans une voix morale qui puisse la faire servir de plus en plus au bonheur de l'humanité ; 2.° de publier des fragments inédits de littérature ancienne; 3.° enfin, de veiller à la pureté du langage.

L'*Institution Royale* fut organisée en 1800, pour la propagation des connaissances utiles, au moyen de lectures et d'expériences publiques. Cette Société s'honore de posséder dans son sein les savants les plus distingués de la Grande-Bretagne.

L'*Institution de Londres* a été établie en 1806, dans un but analogue à celui de l'Institution Royale. Elle possède une très-belle bibliothèque, et des salles particulières pour la lecture des journaux et écrits périodiques, tant de l'Angleterre que des pays étrangers.

L'Institution de l'Ouest, littéraire et scientifique, — *l'Institution littèraire de Londres*, — *l'Institution littéraire de Surrey*, sont des établissements secondaires, dont les bases sont identiques à celles des institutions précédentes.

Le titre seul des sociétés suivantes énonce le but qu'elles se proposent :

Institution des Lois (*Law institution*). — *Institution Linnéenne.* — *Société Royale Asiatique.* — *Société d'Horticulture.* — *Société des Arts.* — *Société d'Entomologie.* — *Société Medico-Botanique.* — *Société de Géologie.* — *Société de Phrénologie.* — *Société de Mathématiques.* — *Société de Médecine.* — *Société de Médecine et de Chirurgie.* — *Société des Ingénieurs civils.* — *Société de Géologie*, *etc.*

Comme moyens d'études, Londres possède encore deux jardins zoologiques, dans lesquels sont entretenus, aux frais de nombreux souscripteurs, des ménageries étendues, riches en sujets précieux et rares. On ne saurait trop louer l'esprit d'ordre et de judicieux arrangement qui a présidé aux dispositions de ces deux établissements, fondés en imitation de la ménagerie du Jardin des Plantes de Paris. Personne n'est admis à visiter ces jardins sans un billet de la part d'un souscripteur, billet qui ne dispense pas du paiement d'un shelling à la porte ; car, j'en ai déjà fait la remarque, il y a bien peu de plaisirs gratuits en Angleterre.

Ce chapitre sur l'instruction publique et les établissements qui s'y rapportent ne serait pas complet, si j'omettais de parler d'*Adelaïde's Gallery*, exposition permanente d'une foule d'objets d'art et d'industrie. On y voit des tableaux de différents maîtres, des modèles de machines à vapeur et autres, de waggons, de bateaux à vapeur, tous en fonction, le fusil Perkins lançant plusieurs centaines de balles par minutes, le mycroscope à gaz grossissant trois millions de fois un objet, etc...... Je n'aurais du reste pas parlé de cet établissement, plus que je ne compte faire des musées et des bibliothèques publiques, s'il ne se distinguait de tous les autres par les leçons publiques qu'on y fait deux fois par jour sur des matières curieuses de physique, de mécanique ou de chimie. Ainsi, j'ai assisté avec plaisir à deux de ces leçons sur la vapeur et l'électro-magnétisme, accompagnées des démonstrations expérimentales les plus propres à faire bien saisir les paroles du professeur.

Certainement, ces démonstrations dont le public, composé le plus souvent de femmes et d'enfants, varie tous les jours, ne peuvent avoir ni

beaucoup de suite, ni un résultat bien positif, mais du moins intéressent-elles vivement pendant quelques heures, vulgarisent-elles la science, en font-elles naître le goût dans toutes les classes, donnent-elles à un petit nombre de personnes étrangères aux études scientifiques des idées justes sur des matières importantes, qui sans cela leur seraient toujours demeurées inconnues, et aident-elles enfin à faire comprendre les merveilles de mécanique et d'industrie qui éclatent ici à chaque pas.

Le prix d'entrée à *Adelaïde's Gallery* est d'un shelling.

Par l'élévation de la cotisation annuelle exigée des souscripteurs, la plupart des institutions ou sociétés scientifiques dont j'ai parlé, ne sont accessibles qu'aux classes les plus riches. Il me reste à entretenir le lecteur d'un établissement du même genre, moins aristocratique dans sa forme, mais beaucoup plus utile dans ses résultats et surtout plus à la portée des classes laborieuses qui viennent y puiser l'instruction théorique propre à les guider dans les travaux pratiques de l'atelier. Il s'agit de l'*Institution Industrielle de Londres* (*London Mechanics' Institution*). Je m'y arrêterai quelques instants d'au-

tant plus volontiers, qu'ayant promis plus haut de décrire en détail une de ces sociétés, je m'acquitterai ainsi de ma promesse, et qu'ensuite je présenterai à mon pays le modèle d'une institution dont l'adoption pourrait, je crois, lui être utile dans la nouvelle ère de progrès pacifique qu'il semble vouloir parcourir.

Le but principal de l'*Institution Industrielle* est de répandre parmi les membre qui la composent l'instruction la plus avantageuse à l'état qu'ils exercent et de mettre à leur portée les parties les plus pratiques de la science. A cet effet, l'établissement offre à ses souscripteurs : 1.° Une nombreuse bibliothèque dont plus de 6000 volumes peuvent être emportés à domicile. — 2.° Un cabinet de physique, d'industrie, de mécanique et d'histoire naturelle. — 3.° Des cours de physique, de mécanique usuelle, de littérature, d'art, d'astronomie, de chimie et d'architecture, comprenant des notions sur la nature des matériaux à bâtir et des bois de charpente, sur la construction des chaussées, routes, canaux, etc. — 4.° Des classes élémentaires pour l'enseignement de la grammaire anglaise et de l'écriture, du dessin linéaire, du dessin de la figure, du paysage et de l'ornement, de la sculpture, de

la sténographie, de la phrénologie, des langues latine et française, de l'arithmétique, de l'algèbre, de la géométrie, de la trigonométrie et de leurs diverses applications à la perspective, à l'architecture, à l'arpentage, au cubage, à la mécanique et autres connaissances pratiques. — 5.° Enfin un laboratoire de chimie et une salle d'expérience.

Il existe parmi les souscripteurs du *London Mechanics' Institution*, des individus de tout âge et de toute condition, des savants et des ouvriers, des vieillards et de jeunes apprentis. La rétribution annuelle est de 24 shellings (30 fr.) et se paie par quart tous les trimestres.

Un souscripteur en payant 3 shellings (3 fr. 75 cent.) par quartier, peut faire suivre les classes élémentaires, ou les cours supérieurs, *ad libitum*, à son fils ou à son apprenti ; mais il ne peut les faire profiter de ces deux branches d'instruction à la fois sans payer intégralement la rétribution annuelle de 24 shellings.

Les étrangers qui désirent assister à une séance de l'institution peuvent, en s'adressant au secrétaire, obtenir des billets dont le prix est fixé à 1 shelling par séance.

De neuf heures du matin à dix heures du soir

une salle est disposée pour la lecture des livres et journaux.

Les cours supérieurs sont fixés aux mercredi et vendredi à 8 heures et demi du soir. Les classes élémentaires ont lieu les autres jours de la semaine et le soir également, pour la commodité des jeunes ouvriers et apprentis qui peuvent ainsi y assister sans être dérangés des travaux de la journée.

Le conseil d'administration se compose d'un président, quatre vice-présidents, un trésorier et trente commissaires, élus périodiquement au scrutin par tous les membres de l'institution. Je ne parle ni des professeurs, ni du secrétaire, les premiers recevant un traitement annuel et le secrétaire étant un simple commis à gage, ils ne pourraient, qu'à titre de souscripteurs et non en vertu de leurs fonctions faire partie de l'administration.

Cette société a été fondée en 1823 par le docteur Birbeck de Glasgow, qui en avait établi une du même genre dans sa ville natale en 1800. M. Birbeck ayant quitté Glasgow en 1804, M. Ure, auteur d'un récent ouvrage fort remarquable sur la philosophie des manufactures, lui succéda à la présidence. L'institution prospéra

tellement sous cet administrateur éclairé, qu'en 1824 elle comptait parmi les ouvriers de Glasgow près de mille souscripteurs. En 1821 une société des arts fut fondée à Edimbourg dans un but analogue. (1) Enfin, frappée des avantages immenses qui découlaient de semblables institutions pour l'instruction pratique de toutes les classes et pour sa prospérité matérielle, la Grande-Bretagne les a vues depuis quelques années se multiplier à l'infini dans son sein; il en existait déjà plus de soixante en 1820 dans ses districts manufacturiers. Celles de Newcastle, Kendal, Carlisle, Dumfries, Har-

(1) L'ardeur des Ecossais pour l'étude est tellement marquée, qu'il existe dans les districts méridionaux de ce royaume une institution unique, qui vaut la peine d'être signalée et offerte à l'imitation de la France: ce sont des bibliothèques ambulantes fondées par M. Samuel Brown, lesquelles s'administrent de la manière suivante: chaque bibliothèque, qui coûte avec sa caisse à compartiments 12 L. st. (300 fr.) environ, se compose de 50 à 60 volumes. Lorsque ceux-ci ont été épuisés dans un village, ils sont emballés et échangés avec les livres du village voisin. Un nombre déterminé de bibliothèques a son chef-lieu, où tous les volumes reviennent tous les deux ans pour y être inspectés, réparés, recousus et remis à neuf, pour rentrer ensuite dans la circulation.

dington, Hawick, Manchester se font remarquer par la sagesse de leurs statuts et l'importance de l'enseignement qu'on y donne.

La prospérité anglaise étant entièrement fondée sur une position exceptionnelle et fausse que menacent de plus en plus l'activité et l'industrie étrangère, l'Angleterre sent bien qu'elle ne peut soutenir cette prospérité que par une excitation industrielle toujours plus active, toujours plus intelligente. Toutes ses idées se tournent donc vers ce but, toutes ses institutions y tendent. C'est à nous de comprendre les voies que suivent nos voisins, à nous y engager à leur suite. Observons-les donc avec soin, imitons avec empressement ce qu'ils inventent de bon et d'utile, profitons des erreurs qu'ils commettent pour les éviter dans nos essais, et rappelons-nous surtout que le sceptre n'appartiendra désormais qu'aux plus instruits, aux plus laborieux, aux plus habiles. La lutte et la domination des armes ont cessé, le régne de l'intelligence et du travail commence.



UNE VISITE A OXFORD.

CHERCHEZ-VOUS des contrastes? Alors quittez Londres, la métropole commerciale du monde, si pleine d'activité, de vie et de mouvement, la ville d'intrigues, d'industrie et d'affaires; la cité aux rues encombrées de voitures qui se croisent et s'entrechoquent, de chevaux qui hennissent et s'impatientent sous le frein, d'hommes affairés qui courent et se coudoient; quittez Londres, ruche infatigable aux bourdonnantes abeilles; puis, arrivez le même jour à Oxford, pour vous croire, comme par magie, transporté d'un bout à l'autre du monde. Ici, plus de bruit, plus de mouvement; à la foule empressée de *Fleet Street* et du *Strand* succèdent les pas mesurés des étudiants, la démarche grave et posée des officiers universitaires. Le changement est complet. Le

bruit des marteaux de l'industrie ici ne se fait plus entendre; les colléges remplacent les usines; les hauts clochers de leurs chapelles seuls s'élèvent dans les airs et ne craignent pas d'être dépassés par les noirs cheminées des chaudières à vapeur ou des fourneaux.

Muni de lettres de recommandation pour plusieurs étudiants, j'avais, après un séjour de quelques semaines, abandonné Londres pour Oxford. On se fera difficilement idée de la sensation que j'éprouvai en entrant dans cette ville monotone, aux édifices antiques et somptueux, mais aux rues tristes et solitaires. A leur aspect, mon cœur se serrait; volontiers j'aurais quitté cette espèce de *Nécropolis* de la science malgré tout l'attrait de la nouveauté, malgré mon désir d'étudier les mœurs étranges de cette gente noire et bizarre que je voyais errer silencieuse, affublée d'une espèce de demi-manteau ou robe d'étamine flottante par-dessus l'habit (1), coiffée d'une sorte de casquette sans visière, au long gland de soie,

(1) Cette robe est plus ou moins ample et longue, plus ou moins chargée de gances et de brandebourgs, selon le titre de l'officier qui en est revêtu. Celle des simples étudiants est courte et tout unie.



au large sommet plat et quadrangulaire; car, tel est le costume obligé que portent ici étudiants et professeurs. La curiosité triomphant enfin de cette impression pénible, j'arrêtai une chambre à l'hôtel, je me hâtai d'ouvrir ma malle pour y prendre mes lettres d'introduction, puis je courus par la ville, pour demander *Magdalen College*. — « *Magdalen College* est à l'entrée d'Oxford, à la descente du pont sur la Tamise, que vous avez traversé en arrivant de la capitale. Vous le trouverez aisément. » En effet, je le découvris sans peine, et m'enfonçai sous ses longs cloîtres alors déserts. Depuis un quart d'heure environ, j'errais dans de vastes cours, sous des arceaux silencieux, sans apercevoir âme qui vive pour m'indiquer le jeune bachelier à qui j'étais adressé; un aide de cuisine s'offrit enfin à moi, et m'apprit que tout le collége était à l'office du samedi au soir. Tous les colléges n'ont peut-être pas leur office à la même heure? Voyons ailleurs. — Me voici maintenant au collége de l'église du Christ (*Christ church college*), dans la loge du concierge.— « M.r E. K....? » — « Deuxième cour, à gauche, n.o 27. » — M.r E. K...., c'est le second étudiant auquel je suis recommandé, il est *élève*

en théologie, et se destine au service des autels. Le n.° 27 m'indique son logement; je frappe et j'entre. C'est une chambre grande et propre; à gauche, une vaste méridienne, recouverte de sa housse en perse luisante, forme lit de repos; deux étudiants y sont nonchalamment étendus et pressent ses oreillers; à droite, au-dessus d'un bureau à la Tronchin, deux fleurets sont fixés en sautoir avec les masques de fil de fer; en face, se croisent des baguettes à la garde d'osier pour l'escrime à l'espadon. Sur une console, sur plusieurs petites tables dont la chambre est encombrée, sur des rayons de bibliothèque se voient des oiseaux empaillés, des cases d'insectes et de papillons, des échantillons de minéraux, et quelques livres de science le moins possible feuilletés. Aux murs sont appendues planches gravées et caricatures. Dans la cheminée, brille un feu vif de charbon de terre, sur lequel la bouilloire obligée frémit; la bouilloire à thé (*the kettle*), ustensile indispensable du monarque et du citoyen, laquelle réjouit ici de son gai murmure le *Drawing-room* du prince et l'échoppe du savetier, qu'on retrouve chez le simple étudiant et chez le chancelier de l'Université; le premier objet qu'on achète en mé-

nage, le dernier dont on consente à se séparer : elle chauffait en cet instant chez M.r E. K...., pour huit jeunes élèves de l'Université. Après avoir parcouru ma lettre d'introduction, leur hôte empressé m'invite à prendre part avec eux à l'élégante collation qui couvre la table : des pâtisseries, des confitures, du fromage de Chester, du Parmesan, quelques flacons de cristal remplis de Xérès et de Porto composent le service; deux verres, pour éviter les mélanges, figurent devant chaque assiette. Les convives, sérieux et posés en dépit de leur âge, la plupart enfoncés jusqu'aux oreilles dans les coussins de larges fauteuils, discutaient gravement quelque sujet frivole, tout en sablant les vins chauds de la Péninsule, et savourant, dans un calme parfait, le cigare parfumé de la Havane. Telle est la force des moeurs universitaires, elles ne donnent point ici, plus qu'ailleurs, la raison à la jeunesse, seulement elles impriment à tous la réserve du *decorum*.

A cet aspect imprévu, si différent de celui qu'offrirait chez nous une pareille réunion d'étudiants français, je me crus d'abord introduit chez des Catons de dix-huit ans; mais cette première impression dut bientôt s'effacer pour faire place à un sentiment plus vrai.

A peine eus-je été initié à la conversation, que je m'aperçus qu'ici tout est factice et imposé par l'usage. Ces jeunes gens si graves parlent chasse et chevaux; retenus dans un état moitié indépendant, moitié claustral, ils s'occupent de formalités ridicules et négligent les études sérieuses de la science et de l'humanité, pour s'isoler dans des habitudes d'oisiveté nonchalante ou de divertissements plus actifs, mais dépourvus de cette joie franche qu'on retrouve partout ailleurs. A Oxford, le temps se passe à courir à cheval ou à pêcher, à voguer en canot sur la Tamise, à suivre les offices de la chapelle, à tirer de l'arc dans le jardin du collége, ou à boire des vins choisis et du punch au lait en petit comité d'amis; le reste du temps, s'il s'en trouve, est consacré à l'étude, mais c'est le dernier souci de l'étudiant. L'uniforme dont il est revêtu lui impose bien une sorte de réserve extérieure, mais ne le force pas au travail, et si le Chancelier ou ses Procureurs marchent toujours précédés de leurs bédeaux porte-masse, plus jaloux de leurs prérogatives universitaires que des progrès des élèves, pourvu que les apparences soient sauvées, ils s'inquiètent peu de ce qui arrive. Je sais bien que ce que j'avance

est sujet à exception; quelques-uns des jeunes étudiants s'occupent avez zèle et doivent faire un jour honneur à leur pays; à Dieu ne plaise que je leur refuse la justice qui leur est due! Mais ce que j'ai dit est vrai pour le plus grand nombre, et c'est ce que l'observateur doit avant tout considérer.

Heureux de me trouver de prime-abord au milieu de ces jeunes gens, je les accablai de questions sur leurs travaux, leurs délassements, sur les statuts de l'Université et sur mille autres sujets. En général, ils me répondirent avec empressement, mais sans paraître comprendre la portée de mes paroles. Ils étaient étonnés que je ne susse pas tout ce qui se faisait à Oxford, et bien plus étonnés encore que le reste de l'univers ne se réglât pas sur les usages Britanniques. Deux fois je leur demandai où me procurer les réglements universitaires, deux fois ils me répondirent d'un air d'étonnement indéfinissable : « Mais, Monsieur, ces réglements sont écrits en latin!! » — « Je ne suis pas un grand érudit, répondis-je, en souriant, mais encore j'espère l'être assez pour comprendre un peu votre latin du régne d'Elisabeth..... On enseigne la langue de Virgile ailleurs qu'à Oxford. »

La conversation durait depuis plusieurs heures, j'interrogeais toujours, et mes jeunes gens répondaient. Je devais être importun, je voulus changer de rôle. « Messieurs, leur dis-je, depuis long-temps je vous accable de questions et sans doute je vous fatigue, je n'abuserai pas plus long-temps de mon privilége d'étranger. Interrogez à votre tour, et dites ce que vous désirez savoir sur la France et nos étudiants Français : c'est moi qui suis maintenant à votre disposition. »

Entre huit qu'ils étaient, mes jeunes interlocuteurs trouvèrent à m'adresser les deux uniques questions suivantes : « *En France, court-on le renard? — Les Français sont-ils toujours grands mangeurs de grenouilles?* » (*Are the French always great frog-eaters?*) Certes, mon étonnement fut extrême à deux questions de cette nature, mais pourtant moins grand que le leur, lorsqu'ils surent que nous ne courions pas le renard, à quelques rares exceptions près. Vivre sans courre le renard, est pour eux un problême insoluble. Quant à ce vieux préjugé britannique, que les Français sont friands de grenouille, je dus m'attacher à le combattre. Je vois encore mes jeunes gens m'écouter ébahis, pendant que je leur développe

mon érudition culinaire. « La plupart dès Français, Messieurs, leur dis-je, non-seulement n'ont jamais mangé de grenouilles, mais notre cuisine est dans toutes ses parties beaucoup plus variée et plus délicate que la vôtre. J'en citerai peu d'exemples : vous ne mangez, en général, les œufs que de trois sortes différentes, à la mouillette, en omelette et en pudding. Nos cuisiniers Français varient chaque jour leur manière d'accommoder cet aliment si simple en apparence : comme vous, nous avons l'œuf à la mouillette, l'omelette et le pudding (œufs au lait), mais l'omelette n'est pas toujours l'omelette au naturel ; nous avons l'omelette aux fines herbes, l'omelette au sucre ou aux confitures, l'omelette au lard ou aux rognons, l'omelette soufflée et l'omelette au potiron ; nous avons les œufs à la neige, à la trippe, à la chemise blanche, les œufs brouillés et pochés, les œufs frits, les œufs au gratin, les œufs au fromage, à la crème, etc... ; vous mangez vos beefsteaks dans leur jus ; ils sont fort bons ; c'est un emprunt que nous devions vous faire : mais y apportant des raffinements nouveaux, nous avons rencheri sur vous. Nous avons donc votre beefsteak au naturel ; mais, de plus, nous avons le

beefsteak au truffes ou aux pommes de terre; le beefsteak aux fines herbes, au cresson, aux champignons, au beurre d'Anchois, etc..... Je ne finirais pas, Messieurs, si je voulais vous énumérer la variété infinie des mets français; ceci vous suffira, je pense, pour vous convaincre que nous avons le goût plus distingué que vos vieux préjugés ne vous le font croire... » Mon éloquence avait porté son fruit, je voyais que nous regagnions dans leur esprit tout ce que notre peu de goût pour la chasse au renard nous y avait fait perdre.

La collation terminée, nous quittâmes la table, et l'on me fit parcourir le collége, bel et vaste établissement, édifice somptueux dont la chapelle est le temple métropolitain de l'Université. Il me fallut monter au clocher et admirer une cloche fort ordinaire, mais dont les pensionnaires de *Christ-Church* sont tout fiers, car elle sonne le couvre-feu pour toute la ville, et frappe chaque soir autant de coups qu'il y a dans le collége d'étudiants sur *la fondation*.

J'ai dit dans le chapitre précédent ce que c'était qu'une *fondation*, je n'y reviendrai pas. J'ajouterai seulement que ces espèces de bourses ne s'accordent qu'à certaines conditions; par exemple, il faut être né dans tel comté, plutôt que dans tel autre,

avoir été élu dans tel établissement d'instruction secondaire, ou avoir mérité la faveur des officiers de l'Université, soit par sa haute naissance, soit par ses protections. Dans *Christ-Church* les pensionnaires sur la fondation jouissent du privilége d'avoir une sonnette: pour se faire servir. il leur suffit de tirer le cordon. Les *gentlemen commoners*, privés de ce droit, doivent se déranger pour appeler eux-mêmes les garçons de service.

Avant d'avoir visité Oxford, j'imaginais que les colléges des Universités d'Angleterre avaient comme les colléges de France leurs portes closes sur les élèves. Il n'en est point ainsi. Les étudiants d'Oxford étant tous âgés d'au moins 15 à 16 ans, sont à peu près aussi libres dans leurs allures que s'ils logeaient dans des maisons particulières. A Cambridge même et dans les Universités d'Irlande ou d'Ecosse ils peuvent vivre dans des pensions bourgeoises. Oxford seul fait exception à cet usage et ne reconnaît d'autres étudiants que ceux établis dans ses colléges. La règle voudrait que tous les élèves fussent rentrés, et les portes fermées à 9 heures. Cet article réglementaire est depuis long-temps complétement tombé en dessuétude : à 10 et 11 heures du soir

on peut encore voir nombre d'étudiants errer dans les rues ou se réunir chez leur marchand de tabac privilégié, et les portes du collége ne se referment sur eux qu'à minuit. D'ordinaire ils se font servir à manger dans leur chambre par le *Steward* (maître d'hôtel) de leur collége respectif; l'usage n'exige leur présence au réfectoire que quatre fois par semaine. Il suffit qu'ils assistent le double de fois aux exercices multipliés de la chapelle. Dans le temple, comme dans la salle à manger, une place d'honneur est réservée aux fils de lords ou aux pensionnaires de la fondation; ils ont toujours le pas sur les *gentlemen commoners*. Le privilége accompagne partout ici la naissance, et un jeune comte, un jeune marquis est, grâce à son titre nobiliaire, dispensé d'une ou de deux années d'étude exigées en sus de ses camarades roturiers, eussent-ils sur lui l'avantage de dix fois plus de mérite et de talent. Mais, comme l'observe judicieusement un critique anglais, un législateur héréditaire a-t-il besoin d'instruction? En toutes circonstances, en un mot, la déférence de l'inférieur envers son supérieur, du plus jeune vis-à-vis de son ancien est exigée. C'est-à-dire, que l'un doit toujours céder le pas à l'autre, le

saluer le premier et à *distance raisonnable* (1).

Les jeux de hasard, la promenade en tilbury, le port d'armes telles qu'épées, pistolets ou poignards, la *flanerie* par les rues de la ville, la fréquentation des tavernes et des mauvais lieux, les courses nocturnes, les libelles injurieux, les disputes de mots, les voies de fait ou tout autre acte répréhensible, sont sévèrement défendus; la seule négligence à porter le costume ordonné est punie d'un *pensum*. (2)

Pour chacun de ces délits et pour toute violation de statuts, les jeunes étudiants et aussi les marchands, imprimeurs, libraires, etc, privi-

---

(1) Statutum est, quod juniores senioribus, id est, nondum Graduati Baccalaureis, Baccalaurei Artium Magistris, Magistri itidem Doctoribus, debitam et congruam reverentiam, tum in privato tum in publico, exhibeant: scilicet, ubi convenerint, locum potiorem cedendo; ubi obvii venerint, de via de cedendo; et ad justum intervallum caput aperiendo: atque etiam reverenter salutando et compellando. Insuper, quilibet Baccalaureus in Jure (qui non etiam inceperit in Artibus) cuilibet Magistro in Artibus ejusdem anni cedere debet intra Universitatem, locum que dare.

(2) Si quis in hâc parte deliquerit penso aliquo litterario puniatur.

légiés de l'Université, sont justiciables du tribunal universitaire dont les moyens de répression sont la prison et l'amende, la privation du privilége, ou l'expulsion de l'Université; et, dans la plupart des cas, la perte de quelques inscriptions (*termes*) pour les étudiants. Les officiers de la corporation et les professeurs eux-mêmes, s'ils négligent leurs devoirs, peuvent être traduits devant le même tribunal, et sont passibles d'une amende pour chaque manquement aux obligations de leur emploi.

Pour faire connaître au complet les coutumes universitaires, il me reste à décrire les cérémonies surannées en usage encore aujourd'hui pour la réception solennelle d'un gradué. Elles sont les mêmes pour tous les degrés, les formules seules de présentation, d'injonction ou de serments varient selon le grade du récipiendaire. Je supposerai donc dans ce qui va suivre, qu'il s'agit d'un docteur en médecine.

Réception d'un docteur en médecine. — Le récipiendaire, qui ne porte encore que le titre de bachelier, après avoir obtenu du Vice-Chancelier, la convocation de la *Chambre de Congrégation* qui doit lui remettre le bonnet de docteur, fait la veille avant le coucher du so-

leil, une visite d'étiquette au Vice-Chancelier, ainsi qu'au plus ancien et au plus jeune des Procureurs (*Proctors*). Pendant ces trois visites, il porte le costume de bachelier. Un autre docteur, son *présentateur*, également en costume, marche devant lui, et tous deux sont précédés des bedeaux de l'Université.

Arrivés chez le Vice-Chancelier, le présentateur s'exprime en ces termes:

« Nous supplions votre Seigneurie, autant qu'il lui plairait de présider demain la *Chambre de Congrégation*, d'autoriser la présentation de notre Bachelier au grade de Docteur. »

« Supplicamus dominationi vestræ quatenus præesse dignetur Crastinæ Congregationi, ut Baccalaureus meus ad gradum suum præsentetur. »

Cela dit, le Candidat verse entre les mains du Vice-Chancelier une somme de deux livres sterling (50 f. 40 c.) pour garantie de son exactitude à remplir de suite les devoirs nouveaux qui vont lui être imposés, et à se soumettre immédiatement à la *Régence obligatoire* (1), faute de quoi le cautionnement demeure acquis à l'Uni-

(1) Voir au chapitre précédent en quoi consiste cette *Régence*.

versité. Si, au contraire, le nouveau docteur a rempli ses devoirs avec zèle, à l'expiration de l'année de sa *Régence obligatoire*, son cautionnement lui est intégralement remboursé, à moins qu'il ne se soit exposé à quelque amende, dont le montant en est alors déduit.

La visite du Vice-Chancelier terminée, on se rend avec la même cérémonie chez les deux procureurs, auxquels le présentateur adresse l'allocution suivante :

« Supplicamus reverentiis vestris, ut crastinæ Congregationi interesse dignemini, ut Baccalaureus meus ad gradum suum præsentetur. »

« Nous supplions vos Révérences de vouloir bien assister demain à la *Chambre de Congrégation*, pour que notre Bachelier soit présenté pour le grade de Docteur. »

Le lendemain, jour de la présentation, au premier son de la grosse cloche de *Christ-Church*, le Présentateur, le principal et les élèves du collége du candidat, en compagnie de tous les étudiants, Bacheliers ou Docteurs en médecine, présents à Oxford, tous vêtus du costume obligé, précédés du massier de l'Université et du bedeau de la Faculté, vont prendre le futur docteur, et le conduisent processionnellement au vestiaire de la *Chambre de Congrégation*.

Là, on lui lit, ou on lui fait lire à haute voix, et on lui présente à signer les 39 articles de la Foi anglicane tels qu'ils ont été arrêtés par le Synode de Londres en 1562, et les 3 articles du trente-sixième canon du livre des constitutions et canons ecclésiastiques rédigé par le Synode de 1603.

La signature donnée, le Vice-Chancelier, les Procureurs et Régents assis sur leurs siéges, le Présentateur, le Récipiendaire et tous ceux qui l'ont accompagné, toujours précédés des bedeaux, sont admis dans la *Chambre de Congrégation*. Puis, conduit par son présentateur qui le tient par la main, le candidat s'avance d'un pas solennel vers le Vice-Chancelier, vers les Procureurs et successivement vis-à-vis chacun des membres de la Chambre leur faisant à tous une révérence profonde pendant que son parrain prononce les paroles suivantes :

« Très-illustre Vice-Chancelier, et vous dignes Procureurs, je vous présente ce Bachelier en médecine, pour que vous daigniez l'admettre à exercer dans cette faculté. J'affirme que devant moi il a lu (ou *enten-*

«Insignissime vice-Cancellarie, vosque egregii Procuratores, præsento vobis hunc meum Baccalaureum in medicina, ut admittatur ad incipiendum in eadem facultate ; testor que illum in præsentia mea le-

gisse (vel *lectos audivisse*) articulos Fidei et Religionis, quibus modo suscripsit coram Procuratoribus, ac speciatim tres articulos in canone 36.° comprehensos; Fide mea data huic Universitati. »

du lire) les articles de notre Foi et de notre Religion, et spécialement aussi les trois articles du 36.e canon, auxquels il a apposé sa signature en présence des Procureurs; j'en donne ma foi à l'Université. »

Cette formalité remplie, le Récipiendaire s'agenouille aux pieds du plus jeune Procureur, qui lui fait prêter le serment suivant :

« Domine doctor, tu dabis Fidem ad observandum statuta, privilegia, consuetudines, et libertates istius Universitatis. » *Respond.* « Do. »

« Jurabis etiam, quod pacem istius Universitatis per te non perturbabis, nec per alium vel per alios qualitercunque perturbari procurabis; nec perturbatorem vel perturbatores, aliquem vel aliquos, in perturbatione pacis, ope vel concilio juvabis; nec impedies per te vel per alium vel alios, quo minus de pacis perturba-

« Monsieur le Docteur, vous engagez votre Foi que vous observerez les statuts, priviléges, coutumes et libertés de cette Université.» —*Rep.* —« Je l'engage. »

« Vous jurez aussi de ne point troubler par vous-même la paix de l'Université, ni de fournir à un autre ou à d'autres personnes quelconques les moyens de la troubler; de n'aider ni de votre appui, ni de vos avis, le perturbateur ou les perturbateurs, l'un ou les autres dans la perturbation de la paix; de n'empêcher

ni par vous-même, ni par un autre, ni par d'autres qu'on fasse justice d'un perturbateur ou des perturbateurs de la paix. » — *R.* — « Je le jure. »

« De plus, vous jurez particulièrement de ne jamais interrompre la paix, la concorde et l'amour qui règnent entre les diverses communautés et entre les personnes de l'Université. Et, si quelque dissention s'élevait entre quelques communautés ou quelques personnes, vous jurez de ne point l'exciter d'avantage; vous ne devez pas non plus assister à des conciliabules prohibés, ni y acquiescer ouvertement ou tacitement; vous devez plutôt faire tous vos efforts pour y mettre obstacle. » — *R.* — « Je le jure. »

« Vous promettez aussi, et prenez, en présence du Dieu très-bon, très puissant, l'engagement sacré

tere vel perturbatoribus fiat justicia. » — *R.* — « Juro. »

» Item specialiter tu jurabis, quod inter nullas communitates vel personas istius Universitatis, impedies pacem, concordiam et amorem. Et si aliqua dissentio inter aliquas communitates vel personas exorta fuerit, illam nullo modo fovebis, vel accendes: nec conventiculis interesse debes, nec eis tacite vel expresse consentire, sed ea potius, modis quibus poteris, impedire. » — *R.* — « Juro. »

« Tu etiam promittes, sanctæque coram Deo Optimo Maximo recipies, quod, quoties in publicam Acade-

[illegible] Bibliothecam venire te contigerit, animum ad studia per modestiam et silentium accomodabis; libros, cæterum que cultum sic tractabis, ut superesse quam diutissime possint. »

que, toutes les fois que vous entrerez dans la Bibliothèque publique de l'Académie, vous vous préparerez à l'étude par le silence et le recueillement, et que vous userez soit des livres, soit des autres objets y déposés, de manière à les faire durer le plus long-temps possible. »

« Item, quod neque tu in persona tua aliquem vel aliquos libros surripies, permutabis, rades, deformabis, lacerabis, scindes, annotabis, interscribes, sponte corrumpes, obliterabis, contaminabis, aut alio quocunque modo detruncabis, abuteris, deteres, aut imminues; nec alii cuiquam auctor eris horum quidvis perpetrandi; sed, quantum in te est, delinquentem, vel delinquentes impedies, ipsorumque maleficia Vice-Cancellario, ejusve deputato, intra triduum postquam tibi inno-

« Vous promettez encore de ne soustraire, ni changer, ni raturer, ni déformer, ni lacérer, ni déchirer, ni annoter, ni interligner, ni gâter de propos délibéré, ni effacer, ni maculer, ni tronquer d'aucune manière quelconque, ni rogner, ni froisser, ni altérer, ni réduire le livre ou les livres qui vous seront confiés : non-seulement vous ne vous rendrez, de votre personne, coupable d'aucun de ces délits, mais vous promettez encore d'empêcher celui ou ceux qui s'y laisseraient aller; et dénoncerez,

dans les trois jours, au Vice-Chancelier ou à son délégué les méfaits de ce genre qui viendraient à votre connaissance : Ainsi Dieu vous soit en aide après que vous aurez touché les Saints Evangiles de Jésus-Christ. »

tuerint, denunciabis : Ita te Deus adjuvet tactis sacro-Sanctis Christi Evangeliis. »

La lecture de ces formules achevée, le Procureur y ajoute un nouveau degré de solennité par les paroles suivantes :

« Vous promettez de tenir fidèlement tous ces engagements; ainsi Dieu vous soit en aide, au nom de Jésus-Christ que nous annonce ces Saints Evangiles. »

« Hæc omnia prædicta te fideliter observaturum promittes, sicut Deus te adjuvet, per Jesum Christum hoc sacro sancto Evangelio annunciatum. »

Il présente ensuite la Bible à baiser au candidat, puis ajoute encore :

« Vous avez cinq jours pour vous pourvoir du costume de votre dignité; et vous le porterez, ou tout autre semblable, tant que vous résiderez dans la ville universitaire, non-seulement pour y exercer vos fonc-

« Item tu teneris quod sis habiturus intra quindenam, habitum de proprio, gradui competentem; et ipsum vel similem servabis, quamdiu in Universitate contigerit te morari; ad effectum, ut non solum in eo actus scholas-

ticos poësis exercere; verum etiam Universitatem Matrem nostram, in processionibus, et aliis Universitatis negotiis (cum vocatus et præmonitus fueris) cum eodem valeas honorare; idque sub pænis in statutis universitatis limitatis. »

tions, mais encore pour y honorer de votre présence les processions et les autres réunions de l'Université, notre mère, toutes les fois que vous y aurez été convoqué et invité; et cela sous les peines voulues par les statuts de la corporation. »

Tout n'est pas dit, restent encore le serment d'allégiance et celui de fidélité à l'Université. Pour çela, le récipiendaire s'avance vers le plus ancien des Procureurs et prononce, non plus en latin, mais en bon anglais, la formule suivante: « Moi, *un tel*, je promets et jure solennellement fidélité et obéissance sincère à Sa Majesté le roi Guillaume IV; ainsi Dieu me soit en aide. » Puis il baise de nouveau l'Evangile.

Il retourne ensuite s'agenouiller aux pieds du Vice-Chancelier, qui lui dit :

« Domine Doctor tu dabis fidem ad observandum statuta privilegia, consuetudines, et libertates hujus Universitatis. » — *R.* « Do. »

« Monsieur le Docteur, vous vous engagez à observer fidèlement les statuts, priviléges, coutumes et libertés de cette Université? » — *R.* — Je m'y engage. »

Répond-il, les mains étendues sur le Saint Livre, que le Vice-Chancelier, pour le proclamer Docteur, lui pose ensuite sur la tête, en disant :

« Pour la gloire de notre Seigneur Jésus-Christ, l'avantage de notre sainte Mère l'Eglise et le profit de la science, moi, Vice-Chancelier, vous donne de mon autorité et au nom de l'Université entière, l'autorisation d'exercer dans la Faculté de Médecine, d'enseigner, de disputer et de pratiquer tout ce qui appartient au degré de Docteur en ladite Faculté, après que vous aurez rempli toutes les formalités de cette assemblée solennelle; au nom du Père, du Fils et du Saint-Esprit. »

« Ad honorem Domini nostri Jesu-Christi, et ad profectum sacrosanctæ matris Ecclesiæ et studii, ego autoritate mea et totius Universitatis do tibi licentiam incipiendi in Facultate Medicinæ, legendi, disputandi, et cætera omnia faciendi, quæ ad statum Doctoris in eadem Facultate pertinent, cum ea compleveris quæ ad talem pertinent solemnitatem; in nomine Domini, Patris, Filii, et Spiritus Sancti. »

Pendant ces six derniers mots, le Chancelier a soin de se découvrir; et enfin tout est dit. Le nouveau Docteur se relève, fait la révérence au Vice-Chancelier, aux Procureurs, aux Régents de la chambre, et se retire précédé de son présentateur, accompagné de tous ceux qui sont

allés le prendre avant la cérémonie et qui le reconduisent après à son domicile, dans le même ordre, le massier ouvrant toujours la marche.

Pour que ce tableau fût complet, il faudrait que j'eusse pu le faire précéder de la scène d'une thèse ou d'une argumentation soutenue en latin barbare par le candidat; cela ne m'a pas été possible : quoi qu'il en soit, qu'on relise Molière, qu'on relise le discours du Président de la Faculté :

« Savantissimi Doctores
Medicinæ professores,
Qui hîc assemblati estis, etc..... »

Qu'on relise encore l'examen et les réponses du Bachelier en robe de chambre, et qu'on dise ensuite si la réception du docteur Argant diffère beaucoup de celle que je viens de décrire : à l'élégance du latin près (celui de Molière est le mieux tourné sans contredit), je ne sais trop laquelle des deux cérémonies est la moins grotesque.



TABLE DES CHAPITRES.



TABLE ALPHABÉTIQUE.



DU PREMIER VOLUME.

OBSERVATIONS

RECUEILLIES

EN ANGLETERRE.

A NANTES,
DE L'IMPRIMERIE DE MELLINET.

OBSERVATIONS

RECUEILLIES

EN ANGLETERRE,

EN 1835;

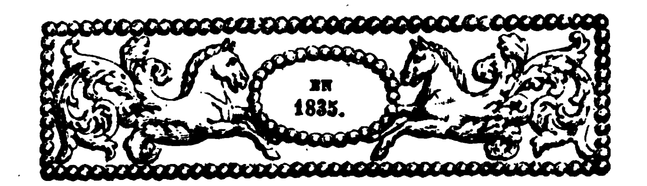
PAR M. C.-G. SIMON,

RÉDACTEUR EN CHEF ET GÉRANT DU BRETON.



A PARIS,
CHEZ ISID. PESRON,
13, RUE PAVÉE-SAINT-ANDRÉ-DES-ARCS.
A NANTES,
CHEZ MELLINET, ÉDITEUR.

1836.



OBSERVATIONS

RECUEILLIES

EN ANGLETERRE.



INDUSTRIE ANGLAISE.

INVENTIONS DU SIÈCLE DERNIER. — UNE MANUFACTURE A MANCHESTER. — JUSTIFICATION DE MACHINES.

« *There is a large field of knowledge, proper for the use and advantage of men in this world; viz. to find out new inventions of dispatch, to shorten or ease our labour; or, applying sagaciously together several agents and materials, to procure new and beneficial productions fit for our use, whereby our stock of riches (i. e. things useful for the conveniences of our life), may be increased, or better preserved.* »
(Lord KING's life of Locke.)

« Il est un vaste champ ouvert à nos études pour notre bien-être en ce monde; c'est celui de ces inventions précieuses qui accélèrent le travail et en diminuent les fatigues; qui, combinant ensemble les divers matériaux fournis par la nature, nous procurent de nouveaux produits par lesquels nos richesses (c'est-à-dire les choses utiles à l'homme) sont augmentées ou mieux conservées. »
(*Vie de Locke*, par lord KING.)

INVENTIONS DU SIÈCLE DERNIER. — L'avènement d'un peuple à la vie industrielle telle qu'on la conçoit de nos jours, n'est

A

ni fortuit, ni volontaire; il dépend de certaines conditions rigoureuses, en l'absence desquelles tout effort humain s'exercerait sans succès. Ces conditions sont de deux sortes : *matérielles*, elles tiennent à la position géographique du pays, à son climat, à la nature de son sol, à celle de ses produits; *morales*, elles dépendent des institutions politiques de l'Etat, du caractère de la nation.

Les unes comprennent l'abondance des matières premières, les moyens naturels et faciles de communication, des frontières bien marquées et assez fortement protégées pour laisser peu à redouter en temps de guerre des incursions de l'ennemi : la force, la justice et la régularité du gouvernement, l'activité, l'esprit d'économie et d'entreprise des citoyens, la sécurité des capitaux placés dans les entreprises d'industrie ou de commerce, voilà les principaux éléments des autres. A ce compte, quel peuple s'est trouvé situé plus avantageusement que les Anglais pour devenir industriel? — La Grande-Bretagne est riche par la fertilité d'une grande partie de son sol, riche surtout par l'abondance inépuisable de ses mines: elle trouve dans son sein et presque sans peine les métaux et le combustible; l'Océan, ce vaste

grand chemin des nations, est ouvert à ses vaisseaux: ils lui apportent en abondance les matières premières, les produits bruts des autres climats. Protégée par les mers qui l'entourent, son indépendance ne craint rien de la conquête étrangère; une révolution, de bonne heure accomplie, assure depuis longues années liberté et sécurité intérieures à ses enfants. Pour accroître leur bien-être et leurs richesses, les Anglais sauront-ils profiter de ces heureuses circonstances? Le génie du peuple répondra-t-il aux largesses de la nature, aux avantages d'une constitution libérale? — Examinons.

Il est indubitable que les premiers succès obtenus par les Anglais dans la fabrication des étoffes de laine, dans le travail des métaux, sont dus principalement à la beauté et au grand nombre de leurs troupeaux, à la fécondité de leurs mines de fer, de cuivre, de plomb et d'étain; mais la perfection de tous ces arts, l'emploi en grand de la fonte de fer et du fer forgé, l'invention de ces merveilleuses machines qui ont multiplié, modifié, étendu l'usage des matières textiles; tout cela est l'œuvre du génie breton. A quoi eût servi, en effet, ce minerai de fer, si l'épuisement des forêts, la rareté et le prix élevé des

bois en paralysaient l'exploitation? A quoi servaient même ces houillières profondes, si les expériences de lord Dudley n'avaient démontré la possibilité de traiter la fonte au charbon de terre? Sans l'invention des filatures et des cardes sans fin, le métier du tisserand, entretenu par les seuls fuseaux des villageoises, cessait de battre faute d'aliment; le coton, la laine, le lin, restaient sans emploi; sans l'invention du métier mécanique, les filatures dépassaient les ouvriers tisseurs et chômaient à leur tour.

Poursuivons: Les filatures sont installées, les métiers sont mus par l'eau, et ne semblent plus réclamer que l'œil d'un surveillant: que leur faut-il de plus? — Les chutes d'eau sont bornées dans leur nombre, aussi capricieuses, aussi irrégulières dans leur service que dans leur cours; souvent éloignées des villes, perdues dans les montagnes, l'emploi des chevaux ne les supplée pas: cette dernière force est trop cher d'ailleurs, et ne suffit plus à l'impulsion donnée par tant de nouvelles découvertes. Dès les premiers pas l'industrie s'arrêtera-t-elle? Non; la la machine à vapeur sortira presque de toutes pièces du cerveau d'un mécanicien de Glasgow. Dès-lors, plus d'obstacles à vaincre, la vapeur

suffira à tout, se prêtera à tout; pendant qu'elle fouillera les entrailles de la terre et épuisera les eaux qui, sans elle, vont envahir les houillières, pendant qu'elle se fournira ainsi à elle-même son propre aliment, elle tissera le chanvre et le lin, cardera le coton et la laine, ondera la moire, tressera les tulles et les dentelles, soulèvera les lourds marteaux des forges, mettra en mouvement et navires et chariots, se placera en tous lieux, agira au gré du maître, incessamment, sans humeur ni caprice; se fera tour à tour puissante ou faible, délicate ou violente, selon qu'on exigera d'elle force ou précision. Certes, ce serait pour une main habile un beau tableau à tracer dans l'histoire de l'esprit humain, que celle de ces inventions toutes solidaires, qui vinrent à point nommé et comme par enchantement éclore, en même-temps, sur un seul point du globe.

En 1733, dans un petit village près de Litchfield, un ouvrier obscur, nommé John VVyatt, obtient, par des moyens mécaniques, le premier écheveau de fil de coton qui ne soit pas dû aux doigts d'une fileuse. En 1738, le même VVyatt, pauvre et inconnu s'associe à Lewis Paul, pour l'exploitation de son invention. En 1748, Paul, à

son tour, crée une ébauche de carde cylindrique. Puis cette double découverte languit et demeure oubliée, jusqu'au moment où un simple perruquier, mais homme d'un caractère ardent, industrieux et persévérant, Richard Arkwright, de Preston, s'en empare, la modifie, la perfectionne et dote enfin son pays du banc à broches, de la carde sans fin, inventions qu'il complétait plus tard par celle du *drawing-frame* et du *roving-frame* pour l'étirage et le tordage du coton en ruban.

Ceci se passait de 1768 à 1775. A peu près à la même époque, en 1767, un pauvre ouvrier tisserand, employé dans une fabrique de coton près Blackburn dans le Lancashire, James Hargreaves, faisait faire à la mécanique un pas non moins audacieux en inventant sa *Spinning Jenny*, littéralement *Jeanne la fileuse*.

Et qu'on ne dise pas que l'une de ses machines suffisait à l'industrie ! De nos jours encore les *Jennys* n'ont point supplanté les bancs à broches ; inventées simultanément, elles ont continué de travailler en concurrence, s'aidant et se complétant tour-à-tour. Malgré ses avantages incontestables, la *fileuse* d'Hargreaves était loin d'être parfaite. Cependant, pas plus que le banc

à broches (*spinning-frame*), elle ne pouvait produire de fil fin ; alors survient un autre ouvrier tisserand, Samuel Crompton, de Hall-in-the-wood près Bolton. Celui-ci combinant avec adresse les deux systêmes d'Arkwright et d'Hargreaves, produit une machine métis plus parfaite que les deux autres, et dont le travail délicat mettra au défit les plus adroites fileuses de l'Indoustan ; sa double origine lui vaut le nom de *mule*, ou *mule-jenny*.

La navette volante, en 1738 trouvée par John Kay, avait depuis quelque temps donné le pas aux tisserands sur les filandières au fuseau ; à leur tour, les voici débordés par les fileuses mécaniques. Faute de bras pour les tisser, les produits incessants de celles-ci resteront-ils sans emploi ? point d'inquiétude, le génie des inventions ne fera faute à ce besoin nouveau. Un docteur en théologie, le révérend Edmond Cartwright, pendant une partie de sa vie étranger aux études mécaniques, voilà l'homme qui résoudra le problême, s'il lui est posé. « J'étais allé passer l'été de 1784 à Matlock, écrit le docteur lui-même à un de ses amis, le hasard me fit trouver en réunion avec quelques habitants de Manchester, lorsque la conversation vint à tom-

ber sur la machine à filer d'Arkwright. Un des interlocuteurs observa qu'a l'expiration du Brevet obtenu par cet inventeur, il s'établirait probablement un si grand nombre de filatures, qu'il deviendrait impossible de trouver suffisamment de bras pour tisser tant de coton filé. Je répondis à celà : Arkwright doit s'ingénier maintenant pour inventer un métier mécanique. Et la conversation continuant sur le même sujet, tous ces messieurs de Manchester déclarèrent la chose impossible, à l'unanimité, étayant leur opinion d'une quantité de raisons qu'il m'était aussi impossible de réfuter que de comprendre ; n'ayant pas même vu à cette époque le plus simple métier de tisserand. Je crus néanmoins devoir soumettre une objection sur ce que j'avais vu récemment à Londres un automate joueur d'échecs. *Vous conviendrez*, *Messieurs*, leur dis-je, *qu'il ne doit pas être plus difficile de construire un métier à tisser qu'une machine capable d'exécuter les mouvements compliqués d'une partie d'échecs.*

» Cette conversation me revenant à l'esprit quelque temps après, à propos d'une circonstance assez indifférente en elle-même, je me pénétrai, autant que mes notions en tissage pouvaient

le permettre, de cette idée qu'il suffisait pour cette opération de trois mouvements successifs réguliers. Je me persuadai aussi que ces trois mouvements pourraient être facilement produits par des moyens mécaniques. Plein de mon sujet, je mis immédiatement à l'œuvre un charpentier et un serrurier. La machine terminée, j'appelai un tisserand pour ourdir ma *chaîne*; et, à ma très-grande satisfaction, j'obtins tellement-quellement une pièce de toile grossière. En apprenant que, pas plus en pratique qu'en théorie, je ne m'étais jusqu'alors occupé d'agents mécaniques, vous concevrez quelle espèce de masse informe dût être mon premier essai! Sur mon métier la *chaîne* était perpendiculaire, le *ros* battait à l'aide d'un contre-poids d'au moins un demi quintal pesant, et la force des ressorts moteurs de la navette eût suffi au jet d'une fusée à la congrève. Finalement, deux hommes suaient à la peine pour mettre en mouvement ma machine. Persuadé cependant, dans ma confiante ingénuité, que j'avais inventé une merveille, je me hâtai, le 4 avril 1785, de m'en assurer la propriété par un brevet d'invention. Cela fait, je consentis à voir enfin comment s'y prenait le commun des hommes pour tisser, et vous comprendrez mon

étonnement à la vue des mouvements si simples et si faciles des autres métiers, comparativement au mien. Profitant alors de ce que j'avais vu, je construisis un second métier sur le principe aujourd'hui en usage. Mais ce n'est qu'en 1787 que mon invention fut complétée, et que je pris un nouveau brevet au mois d'août de cette même année. »

Ajouterai-je que c'est en 1769 que Watt commençait à fabriquer en grand sa machine à vapeur; qu'en 1786, ce même homme, non moins bon chimiste qu'habile mécanicien, introduisait en Angleterre le blanchiment au chlore dont il tenait la recette du français Berthollet; qu'en 1785, un Ecossais du nom de Bell ajoutait à l'art de tisser les étoffes celui de les imprimer au cylindre sans fin; ajouterai-je encore les mille changements, les essais successifs qui vinrent tour-à-tour, et dans l'espace d'un demi-siècle, modifier, perfectionner, compléter les inventions primitives. Non, cela m'entraînerait en-dehors de mon sujet; je ferai seulement remarquer que cette impulsion si grande, donnée dans toutes ses branches à l'industrie, est presque uniquement due aux nouvelles découvertes dans l'art de fabriquer le coton; c'est par elle que la métal-

lurgie, la mécanique, la teinture, la filature de la laine et du lin, le tissage des draps, furent stimulés et ne purent rester en arrière. C'est alors que l'on vit, comme nous l'apprend M. Edward Baines dans son excellente histoire des manufactures anglaise de coton; c'est alors, dis-je, que l'on vit des hommes de tous états, forgerons, menuisiers, charrons, chapeliers, et jusqu'à des cordonniers, poussés d'une ardeur inconnue, renoncer à leur première vocation, s'associer et devenir filateurs en commun. Si la machine à fuseaux présentait quelque partie défectueuse, chaque ouvrier, mémoratif de son ancien état, venait offrir un remède emprunté à sa première profession; le cordonnier apportait une bande de cuir, le serrurier une vis en fer, le menuisier une pièce de bois, et, par ces efforts unanimes, l'art marchait à sa perfection.

Une manufacture de coton reçoit ainsi les tributs de toutes les diverses industries, c'est d'elles qu'elle emprunte ses agents; et, dans aucune autre, la mécanique ne s'est aussi complétement substituée au travail intelligent. Dans les autres fabriques, les machines sont les auxiliaires de l'homme; dans une manufacture de coton, l'homme devient un auxiliaire de jour en jour

moins utile aux machines ; à proprement parler, il n'en est plus que le paisible surveillant : des jeunes filles, de faibles enfants suffisent à ce facile travail. Voilà pourquoi, entre toutes, je choisis une manufacture de coton pour la décrire à mes lecteurs.

UNE MANUFACTURE A MANCHESTER. — En arrivant à Manchester, ce colosse de l'industrie et du commerce, un étranger est frappé de stupeur, à la vue de tant de mouvement et d'activité. Il se demande avec étonnement quel génie d'entreprise et d'audace fut si puissant que de réunir sur un point étroit du monde tant de capitaux, tant de manufactures diverses, dont tous les autres points du globe sont les fidèles tributaires. Nulle part ailleurs il n'a vu ces immenses bâtiments, sombres de teintes, hauts et carrés de formes, criblés d'ouvertures comme la cible d'un tir. Malgré leur sept étages, la cheminée des machines à vapeur les domine encore, et les signale au loin par une trace longue et onduleuse de fumée. Entrons avec lui, nous voyons d'abord les bureaux : dans une salle basse de nombreux commis inscrivent les entrées, les sorties des marchandises ; les comptoirs sont encombrés de paquets, de paniers remplis de bobines chargées de cotons filés, d'é-

chantillons de cotons en laine. C'est là que travaille la partie intellectuelle de la maison ; c'est le cerveau de cet être complexe qu'on nomme ici une *factorerie.* Si je comparais ces établissements à une ruche d'abeilles, je dirais c'est là la cellule de la reine. Parcourons maintenant les cellules des simples ouvrières : le coton sorti des balles qu'expédia le nouveau monde, est livré d'abord au *batteur-éplucheur*, au *batteur-étaleur* ; saisi par les rouages rapides de ces deux instruments, la matière est déchirée, épluchée, nettoyée (1) ; battu, épluché, le coton encore brut

(1) Cette première opération du battage, naguères opérée sur des claies grossières par des hommes armés de longues baguettes, était l'une des plus pénibles; et aussi à cause des particules déliées du coton soulevées dans l'air, l'une des plus malsaines de la fabrication. Les deux machines que je viens de nommer, ont paré à ce double inconvénient; la partie mécanique de l'opération est exécutée par des machines, et le duvet qu'elles agitent, entraîné par un rapide courant d'air, s'échappe le long d'un tuyau en bois, semblable à celui d'une cheminée, sans pouvoir nuire aux femmes qui surveillent ce travail. De plus, et ceci soit dit une fois pour toutes, pas un de ces vastes ateliers qui ne soit soumis à un système régulier de ventilation, dû à la forme particulière des croisées.



est porté à la *carde ;* celle-ci s'en empare à son tour. De ses millions de dents acérées et crochues, elle le mord et l'étire ; puis le laisse échapper sans fin en un souple et léger ruban. Ce ruban, doublé, étiré par le *drawing-frame ;* puis redoublé, étiré encore, est formé par le *rota-frotteur*, ou le *banc à lanternes* en une mèche grossière que le *banc à broches* ou la *mule-jenny* transformeront bientôt en un fil délicat. A son tour s'en empare le *dévidoir*, pour le céder ensuite à l'*ourdisseur*; le *métier-mécanique* le reçoit enfin ; il le croise, le bat et le transforme en l'un de ces nombreux tissus dont les noms varient au caprice de la mode. Telles sont, en quelques lignes, les opérations successives qui, du coton en duvet font les calicots, les madapolams, les mousselines, etc. Elles sont simples pour qui les voit, mais qui donnera une idée complète de l'esprit d'ordre et d'entreprise, du génie d'invention qui a réuni et mis en mouvement tant de machines diverses dans ces immenses et bruyants ateliers, où s'agitent par centaines une population active d'ouvriers, de femmes et d'enfants? Ici, les uns rattachent des fils rompus ; là, d'autres portent des flocons d'une neige éblouissante ; ailleurs guident une navette. Et tout ce monde, tous ces

métiers, tous ces bras de chair, de bois ou de métal, soumis à l'impulsion régulatrice d'une machine à vapeur, rivale d'une troupe nombreuse de chevaux (1), marchent, fonctionnent d'un accord harmonique, membres dociles du colosse, dont la machine est le cœur, et a, comme lui, ses battements, ses pulsations.

Dirai-je quel degré de régularité le génie de la mécanique est parvenu à imprimer à ces étonnantes machines; si puissantes, que l'esprit en est stupéfié; si uniforme dans leur marche, que le chronomètre le plus juste ne semble pas pouvoir être mieux réglé. Et quand je parle de chronomètre, je suis plus près de la vérité qu'on ne le pense. J'ai vu dans certaines usines l'horloge réglementaire n'avoir d'autre force motrice que la vapeur, d'autre poids que le piston de la machine, d'autre pendule que son balancier conique. Depuis l'invention de ce dernier mécanisme, on ne croyait pas qu'il fût possible de rien faire de plus

(1) Les machines de ces usines sont ordinairement de la force de 80 à 120 chevaux. Chaque manufacture en a deux, pour éviter les chômages. Le personnel s'élève de 1,000 à 1,400 individus, femmes et enfants compris.

parfait pour assurer la marche régulière des machines, et pourtant, depuis peu d'années, un nouveau pas a encore été fait.

Par l'emploi des machines à vapeur, l'Angleterre s'est trouvée tout à coup, et littéralement, enveloppée d'un épais nuage de fumée. Les personnes qui employèrent ces machines s'aperçurent bientôt que cette fumée sortait plus noire et plus intense au moment que le charbon jeté dans la fournaise, causait un abaissement de température dans la chaleur du fourneau, incapable alors de produire une complète combustion. Prévenir la fumée par une température uniforme, établir cette température en ne distribuant le charbon qu'à petite dose et souvent, tel fut le but que les mécaniciens se proposèrent. Cette régularité de service ne pouvait être obtenue même par les soins assidus du meilleur *chauffeur*. L'homme le plus exact se dérange, son attention se fatigue, ses forces s'épuisent; c'est donc aux sciences mécaniques, source de tant de prodiges, qu'il fallut en demander un nouveau. D'abord on essaya d'une trémie qui, laissant échapper le charbon peu à peu et par petits fragments, devait, supposait-on, remédier au mal. Mais le charbon ainsi distribué ne tombait que sur un point étroit

du fourneau; si l'invention de la trémie était bonne, elle était incomplète. Les essais furent poursuivis, et deux volants, mis en jeu par la machine même, furent ajoutés à la trémie. Deux rouleaux à surface rugueuse, réduisirent le charbon en fragments égaux : ces fragments tombèrent sur les ailes horizontales des volants et furent lancés d'un mouvement régulier dans le foyer, mais répandus, éparpillés sur la grille, mieux que ne l'aurait pu faire la pelle du plus adroit chauffeur. Les choses en cet état, on put croire à la perfection du nouveau mécanisme; cependant, ou les rouleaux tournant trop vite, fournissaient trop de charbon; ou tournant trop lentement, laissaient chômer la chaudière. Dans le premier cas excès de chaleur, dans le second déficit : point de terme-moyen à espérer, car la qualité des houilles est variable : celles-ci flambent, celles-là brûlent sourdement; d'autres sont argileuses, d'autres chargées de bitume. Quel mécanisme serait jamais assez sensible, assez intelligent, si l'on peut s'exprimer ainsi, pour saisir, apprécier toutes ces nuances, y conformer sa marche, y régler ses mouvements. *Vouloir, c'est pouvoir*, dit le proverbe; on voulait trouver la solution du problème, on l'a trouvée. La trémie,

les cylindres broyeurs et les deux volants sont conservés; rien de changé dans le mécanisme, seulement on le rend solidaire de la chaleur développée. Ainsi, il marche avec un léger excès de vitesse qui ne permet pas le chômage; mais si, pour un instant, trop de chaleur force dans la chaudière la tension de la vapeur, aussitôt cylindres et volants suspendent leur action: le charbon n'arrive plus au foyer; faute de combustible, la chaleur diminue et avec elle la force expansive de la vapeur, jusqu'à ce que la machine revenant à son état normal, reprend d'elle-même sa marche régulière et fonctionne de nouveau. Or, voici l'explication du mystère: Au moyen d'un siphon, communique avec la chaudière une colonne de mercure, laquelle montant et descendant dans un tube de fer selon la pression de la vapeur, ne peut dépasser une certaine limite sans heurter un *flotteur* et sans interrompre à l'instant la communication établie entre la machine et le *distributeur de houille*; les fonctions de celui-ci demeurent donc suspendues, et il n'agit de nouveau qu'au moment nécessaire. Ce mécanisme ingénieux porte en anglais le nom de *fire-feeder* (nourrisseur du feu). Ainsi, de progression en progression, d'essais en essais, la ma-

chine de Watt, animant seule avec la précision du pendule une usine immense, en est venue à ce point merveilleux de perfection qu'elle se suffit à elle-même, gouverne et charge ses fourneaux, absorbe et produit tour à tour la vapeur, dirige et modère ses mouvements avec un tact plus exquis, une exactitude plus rigoureuse que l'homme délicat, attentif à sa santé, ne saurait veiller aux soins de son corps, à la conservation de sa personne.

Plus curieux d'exactitude que d'images, j'ai décrit froidement un de ces vastes établissements qui m'ont frappé de surprise et d'admiration; je laisse à plus habile que moi à faire passer dans l'âme du lecteur ces émotions qu'inspire à l'homme tout ce qui est régulier, tout ce qui est grand; car l'ordre et la grandeur ont toujours leur poésie, leur beauté, qu'elles soient l'œuvre de l'homme ou l'œuvre de Dieu. Je sais pourtant que ces colossales manufactures, admirables par leur étendue, admirables par l'ordre qui y règne, par la régularité de leur marche, le nombre des bras qu'elles emploient, cachent au fond quelques misères; moins grandes cependant que certains esprits bienveillants, mais peu éclairés, n'en ont propagé la croyance.

Evitons toute prévention, et convenons d'abord que le premier et peut-être actuellement le seul grave inconvénient de ces grandes fabriques, est sans contredit la régularité des mouvements, la monotonie du travail, et l'ennui qu'elles produisent; encore cet inconvénient est-il compensé par la division du jour en quatre portions partagées par les heures des repas.

Autrefois, dans certaines fabrique d'un nombre assez borné toutefois, on exigeait indistinctement des ouvriers, un travail excessif, quelque fussent leur âge et leur sexe; aujourd'hui le législateur anglais a pourvu à ce mal en défendant de faire travailler la nuit les personnes âgés de moins de 18 ans; en limitant à 12 heures le travail journalier des ouvriers et ouvrières de 14 ans à 18; à 9 heures celui des enfants de 9 à 14, et en interdisant tout à fait, sauf pour le moulinage de la soie qui n'offre aucun danger, l'entrée des fabriques aux enfants âgés de moins de 9 années. Ajoutez à cet acte législatif les améliorations que les fabricants anglais s'efforcent chaque jour d'apporter eux-mêmes aux dispositions intérieures de leurs usines, et l'on sera convaincu que les causes délétères qui décimaient autrefois les populations ouvrières des villes de fabriques, sont singulière-

ment diminuées. Ainsi les grandes manufactures sont, en été, ventilées par des courants d'air, judicieusement ménagés; en hiver, échauffées par des tuyaux en fonte qui font circuler dans tous les ateliers, avec un courant d'eau bouillante, une chaleur douce et uniforme.

Plusieurs fabricants, animés envers leurs employés des sentiments d'une vive sympathie, ont établi dans l'intérieur de leur usine des écoles pour les enfants, des distributions gratuites d'eau chaude pour le thé, ou même de thé tout fait, à des prix très-modiques; moyennant une légère retenue, ils assurent encore aux malades et les soins du médecin et les médicaments. La sollicitude de l'un de ces manufacturiers philantropes, s'est manifestée, jusque dans l'établissement d'une salle de danse, attenante à sa fabrique.

Pour garantir, autant que possible, le respect dû aux bonnes mœurs, au moins à l'intérieur des ateliers, la surveillance y est active et sûre. A cette fin, le génie inventif des Anglais, a prévenu la paresse, évité la fatigue. Si le chef de la manufacture ou ses contre-maîtres veulent parcourir rapidement l'usine et ses sept étages, un coup frappé à une porte suffit. Aussitôt la

porte s'ouvre, une cage carrée balancée par des contre-poids, enlevée par la machine à vapeur, se présente; vous y entrez et vous êtes aussitôt porté, à travers une coulisse ouverte jusqu'aux combles, à l'étage qu'il vous plaît de visiter. Un homme est constamment de service dans cette cage et en dirige les mouvements. Elle sert encore à transporter les ouvriers mécaniciens, leurs outils, et même les parties entières de machines, qu'ils ont mises en état, ou qu'ils vont réparer, dans les divers ateliers, et cela sur le champ, sans aide et sans efforts. Ainsi ce que l'imagination des romanciers avait placé dans les châteaux de leurs effrayantes histoires, se trouve ici réalisé par l'industrie du XIX.e siècle, laquelle, non moins féconde que le cerveau des poëtes, produit à son tour ses merveilles.

Toute déclamation doit donc tomber devant les faits, et si certains états offrent encore quelques manipulations malsaines, avouons que les machines contre lesquelles on a tant crié, diminuent tous les jours ces inconvénients en ôtant à l'homme la part la plus fatigante et la plus insalubre de son travail, sans pour cela l'avoir dépouillé, comme on le prétend à tort, d'une portion de son salaire. S'il reçoit, en effet

à la pièce, un moindre prix sur chaque objet fabriqué, les machines lui fournissant les moyens d'en fabriquer une beaucoup plus grande quantité dans un temps donné, il s'est trouvé dans la plupart des cas que l'avantage était tout du côté de l'ouvrier. (1) Ainsi ont été justifiées les ma-

---

(1) « En 1833, affirme M. Cavell, un ouvrier fileur pouvait produire dans deux des principales filatures de Manchester, 16 livres de coton filé de 200 écheveaux à la livre, avec des mules-jennys de 300 à 324 broches, et travaillant 69 heures par semaine. D'après le tarif, le fileur qui produit 16 livres de filé, n.° 200, sur des mules-jennys de 300 à 324 broches, recevait 3 sh 6 p. (4 fr. 35 c.) par livre, ce qui lui fesait une recette brute de 54 sh. (67 fr. 50 c.) par semaine, sur quoi il lui fallait payer 13 sh. (16 fr. 25 c.) à ses aides ; soit pour son gain hebdomadaire net et quitte 41 sh. (51 fr. 25 c.). Mais, depuis 1833 la puissance des mules-jennys a été doublée, c'est-à-dire qu'elles portent aujourd'hui 648 broches au lieu de 324, et le même ouvrier fileur peut actuellement produire 32 livres de filé du n.° 200, aussi en 69 heures. Pour ce travail, il est payé à raison de 2 sh. 5 p. (3 fr.) par livre, au lieu de 3 sh. 6 p. Sa recette brute est donc portée à 77 sh. 4 p. (96 fr. 65 c.), sur quoi il lui faut payer il est vrai environ 25 sh., à cinq aides, à raison de 5 sh. par aide, en sorte que sa recette nette est réduite à 52 sh,

chines du reproche qu'on leur avait fait d'ôter le pain au pauvre artisan; ainsi, par leur emploi, l'ouvrier s'est procuré à la fois augmentation de gages et diminution de fatigue, sans qu'on soit fondé à dire que l'introduction de ces nouveaux agents dans l'industrie ait réduit le nombre des bras employés par elle. Aujourd'hui qu'il est bien reconnu que la baisse dans le prix des produits en a plus que centuplé la consommation, la proposition contraire reste avérée et devient presque triviale à force d'être évidente et vraie. (1)

---

4 p., ou pour éviter toute discussion, à 50 sh. 4 p. (62 fr. 90 c.). C'est donc encore 9 sh. 4 p. (11 fr. 65 c.) de plus qu'à l'époque où il ne produisait que 16 livres de filé au prix de 3 sh. 6 p. la livre. » (*Rapport supplémentaire au parlement, sur les manufactures.*)

(1) « Les principales fabriques d'Angleterre sont situées dans le comté de Lancastre. En 1700, la population de cette province s'élevait à 166,200 âmes seulement (à peu près la population actuelle d'un seul de ses ports de mer, et moindre que celle de sa métropole industrielle, Manchester); en 1750, la population du même pays était de 297,400 habitants; en 1801, elle s'élevait à 672,565, et en 1831, à 1,336,854; accroissement plus qu'octuple en 130 ans, et presque quintuple

Outre que la femme et les enfants d'un ouvrier trouvent avec lui une occupation et un salaire assurés dans les grandes manufactures, ce qui augmente l'aisance du ménage, lui-même

. . . .

---

pour les 30 dernières années. La population des comtés de Lanark et de Renfrew, principaux centres de l'industrie écossaise, s'est accrue à très-peu près dans la même proportion.

» La seule paroisse de Manchester a vu s'élever sa population de 41,032 habitants en 1774, à 270,961 en 1831, époque du dernier recensement; Liverpool, de 34,050 en 1770, à 165,175; Glasgow, de 28,300 en 1763, à 202,426; Paisley, de 17,700 en 1782; à 57,466; Preston, de 6,000 en 1780, à 27,091; Bolton, de 5,339 en 1773, à 43,396; Blackburn, de 5,000 en 1770, à 27,091; Wigan, de 10,989 en 1801, à 20,774; Asthon, de 5,097 en 1775, à 33,597; la paroisse d'Oldham, de 13,916 en 1789, à 50,513.

» Tels sont les étonnants résultats des machines. Au commencement du règne de Georges III, en 1760, toutes les manufactures de coton réunies de la Grande-Bretagne n'occupaient pas plus de *quarante mille* personnes: Les machines sont inventées, elles donnent à un seul homme le moyen de produire autant de *coton filé* que deux cent cinquante ou trois cents en eussent produit antérieurement, dans un temps donné; elles permettent à un seul homme, aidé d'un enfant, d'impri-

y a rencontré de signalés avantages. « Grâce à ses métiers qui marchent seuls, grâce à ces *mules-jennys* qui fonctionnent aujourd'hui d'elles-mêmes (*self-acting mules*), j'ai connu un ouvrier, rapporte M. Tufnel, commissaire du parlement pour l'inspection des fabriques, qui, tout en veillant ses fuseaux, consacrait une partie du jour à la lecture. » Corrigeant ainsi par l'étude, ce qu'un travail uniforme pouvait avoir d'ennuyeux ou d'abrutissant.

Ces deux faits étant démontrés, 1.° que les

---

mer autant d'aunes de calicot, qu'autrefois cent hommes et cent enfants auraient pu le faire : et le premier résultat des nouvelles fabriques, est de procurer de l'occupation à *quinze cent mille* âmes, c'est-à-dire à *trente-sept fois* plus de monde qu'avant leur création! Il existe pourtant des hommes assez ignorants, ou assez aveuglés par leurs préjugés, même dans la classe des écrivains et sur les bancs parlementaires, pour publier de solennelles déclamations sur l'extension des machines ! L'histoire seule des manufactures de coton aurait dû pourtant mettre un terme à ces plaintes et les borner au petit nombre d'ouvriers qui, au premier abord ont eu à souffrir des changements apportés aux anciens procédés de fabrication. » Ed. Baines's. *History of the cotton manufacture in Great Britain*, page 360.)

ateliers des manufactures ont cessé d'être insalubres ; 2.° que, loin de diminuer, les salaires ont augmenté par l'invention des machines ; comment les fera-t-on accorder avec les déclarations des auteurs de statistique, qui prétendent que la mortalité est beaucoup plus considérable dans les districts manufacturiers de la Grande-Bretagne, que dans les districts agricoles ? Ici semblerait s'élever une insurmontable difficulté. Voyons si nous n'en trouverons pas l'explication dans ce qui suit ?

Comme tous les hommes du Nord, les Anglais sont passionnés pour les boissons fermentées, pour les liqueurs fortes : et si cette passion se fait remarquer même dans les classes éclairées que l'éducation dirige, quels ne seront point ses effets sur la classe ouvrière qu'aucune considération sociale, aucun lien moral ne retient sur la pente de l'abyme ? Aussi n'est-on plus étonné qu'après son arrivée en Espagne, la légion auxiliaire anglaise du colonel Evans, ait été réduite en peu de mois, par l'abus de l'eau-de-vie et des vins ardents de la Péninsule, de 10,000 hommes à 3,000, sans avoir perdu plus de 1400 soldats par le fer de l'ennemi !

Abuser du prix de son travail pour s'abrutir

par la boisson ; préférer les plaisirs brutaux du cabaret aux douceurs de la vie intérieure ; l'excitation momentanée d'un breuvage délétère, à une nourriture abondante et saine ; dans le présent user son avenir ; détruire sa santé ; se faire une vieillesse anticipée ; sacrifier au tavernier le bien-être et l'aisance du ménage, voilà la vie d'option que se font quantité d'ouvriers anglais (1). Tandis qu'un gain honnête, des institutions libérales, des associations philantropiques les mettraient dans le cas de vivre dans une état aisé, si l'homme n'avait préféré de tout temps céder à l'entraînement facile des passions, à soutenir une lutte glo-

---

(1) « Huit samedis de suite, dit M. Braidley, Boroughreeve (bailli) de Manchester, j'observai pendant cinq minutes seulement à chaque fois, de sept à dix heures du soir, combien de personnes entraient dans un seul cabaret. *Le résultat de mes observations fut que, pendant les quarante minutes qu'elles avaient duré*, 112 *hommes et* 163 *femmes, en tout* 275 *personnes étaient entrées au cabaret. Résultat équivalent à* 412 *personnes par heure.* »

« L'émoulage à la meule n'est-il pas insalubre ? — Oui ; surtout pour ceux qui émoulent à sec ; mais le plus grand ennemi des émouleurs, c'est leur intempérance. » (*Interrogatoire de M. Jackson, fabricant de soies à Sheffield.*)

rieuse, mais pénible, contre elles. L'inconduite, le déréglement, l'ivrognerie, telles sont, il n'en faut plus douter, les véritables causes de l'excès de mortalité signalé par la Statistique; n'en rejetons donc pas le tort sur les machines, sur les manufactures, source certaine de richesses, d'aisance et de bienfaits pour les pays qui les possèdent.



OUVRIERS ANGLAIS.

LEURS SALAIRES, LEURS HABITATIONS, LEUR CARACTÈRE, LEURS MOEURS, UN JOUR DE PAIE A GLASCOW. APPRENTIS ANGLAIS, LÉGISLATION CONCERNANT CES DERNIERS, MODE D'APPRENTISSAGE EN FRANCE ET EN ANGLETERRE.

« *In sudore vultus tui vesceris pane.* »
(GENESIS, cap. III, vers. 19.)

« Tu mangeras ton pain à la sueur de ton front. » (GENÈSE, chap. III, verset 19.)

En parcourant les ateliers d'une fabrique de Manchester, dit M. Frédéric Von Raumer, savant écrivain et voyageur allemand, — le chef de l'établissement m'affirmait que *tous* les

enfants employés dans son usine, étaient contents de leur sort : un jeune garçon branla la tête ; peu de temps après, tout le monde sortant pour le dîner, j'abordai dans la rue le jeune ouvrier et lui demandai la raison de son signe de tête. « J'ai
» branlé la tête pour moi, et non pour les au-
» tres, me répondit-il ; car, ajouta-t-il en ré-
» ponse à une nouvelle question, je suis né à
» la campagne et j'ai été obligé dès l'âge de dix
» ans de garder les cochons ; mais ayant entendu
» vanter les douceurs de la ville, j'y accourus
» et obtins bientôt de l'emploi dans la fabrique.
» Je fus d'abord rempli de joie, d'étonnement
» et d'admiration ; mais, mon bon Monsieur,
» combien je regrette mes pourceaux. Je pou-
» vais le long du chemin causer avec eux, et
» chacun me répondait à sa manière. J'étais libre
» de parler, de crier, de siffler, de faire claquer
» mon fouet soit à droite, soit à gauche, de
» mener mes bêtes aux champs ou à l'étable,
» de marcher au pas ou de courir. — Quelle
» diversité ! ici, au contraire, d'un bout à l'autre
» de la journée, toujours même besogne, crier
» ou siffler n'y fait rien ; donner une calotte à
» celui qui vous impatiente, c'est défendu ; causer
» avec ses camarades, impossible au milieu du

» bruit des métiers. Je ne nie pas que le grognement de mes cochons ne me vexât parfois; que ne donnerais-je pas pourtant aujourd'hui pour que nos machines fissent entendre des cris aussi variés de ton et d'expression! J'entendais encore chanter les oiseaux; je voyais le soleil se lever et se coucher; je regardais courir les nuages; je me réjouissais de voir autour de moi tout pousser et fleurir; j'espérais quitter les cochons pour les chevaux et les vaches; j'aurais pu un jour conduire la charrue, semer, moissonner, et que sais-je encore? Ici il faut éternellement rattacher des fils ou promener du coton. Croyez-moi, mon bon Monsieur, je suis maintenant plus stupide que mes pourceaux, peut-être même aujourd'hui serais-je moins capable de les garder qu'autrefois. »

Que M. Von Raumer ait donné ou non son esprit à ce jeune ouvrier, toujours est-il que nous pouvons tirer plusieurs inductions de ses plaintes. Evidemment, si l'horizon étroit, l'air pesant de l'atelier ne convient pas à tous les hommes, il convient bien moins encore à l'enfance, pour laquelle l'air pur des cieux, le chant des oiseaux, l'immensité de l'espace, la verdure

et les fleurs, les libres mouvements du corps, sont autant d'agents, nécessaires à sa frêle nature, indispensables au développement de ses organes. De plus, on doit bénir le législateur qui, en interdisant avant l'âge de neuf ans l'entrée des fabriques aux enfants, a mis un obstacle légitime à leur précoce exploitation. Troisièmement enfin, nous tirerons de notre citation cette conséquence, qu'il est certaines natures qui, ne pouvant jamais se prêter à une occupation régulière, préfèrent, aux travaux assez avantageux, mais aussi assez tristes des manufactures, la vie errante et vagabonde des champs, la ressource du pauvre journalier, souvent incertaine, et toujours insuffisante, si elle n'était complétée par la caisse de la paroisse, qu'alimente la taxe des pauvres.

De cette monotonie des ateliers, puis ensuite de cette facilité d'obtenir les secours de la paroisse, est résulté un grand mal pour l'Angleterre : les hommes doués d'une organisation puissante, mais impatients de tout frein social, ces hommes au caractère vagabond et farouche, pour lesquels la fable du *Chien et du Loup* sera d'une éternelle et trop juste application, ont fini par considérer ces secours réguliers et périodiques, comme un droit acquis à leurs déréglements. Créées

d'abord pour des besoins réels, ces imprudentes aumônes de paroisse ont bientôt été usurpées par le vice; issues du plus pur sentiment de la charité chrétienne, elles n'ont pas tardé, par une déplorable extension de principes, à dégénérer en un pesant impôt, prime honteuse d'encouragement à l'inconduite, à la fainéantise (1).

De nombreux ouvrages et tout-à-fait spéciaux ont été écrits sur cette grave matière, sans qu'aucune solution ait encore été trouvée; on sent bien que le mal réclame un prompt et sûr remède; quel sera-t-il? — Là, gît la difficulté. Quelques esprits audacieux, sortant de l'ancienne ornière, ont cru découvrir un monde nouveau d'activité, d'industrie et de moralité dans le principe fécond de l'association. Cette merveilleuse découverte est-elle réelle? Ici n'est pas le lieu de m'en occuper: la matière est grave; sans ajouter un petit nombre de lignes sans portées aux écrits éloquents de ces hommes généreux, je citerai seulement à l'appui de leurs doctrines, dans un chapitre spécial, quelques faits dont l'importance sera reconnue. En ce moment, laissant de côté

---

(1) Voir appendice E.

ces ouvriers abrutis par l'inconduite et l'intempérance, je vais m'occuper, sans autre digression, de ces artisans laborieux, lesquels, satisfaits d'un gain honorable, péniblement, mais honnêtement acquis, méritent un éloge spécial et réclament particulièrement l'attention de l'observateur.

A l'ouvrier laborieux, qui, bornant ses désirs à une vie simple et frugale, règle sagement sa conduite, met son honneur et son plaisir à élever honnêtement sa famille, et préfère les douceurs d'un humble foyer aux excitations de l'intempérance, à celui-là suffit généralement le salaire ordinaire de la semaine, joint à ce que la femme, et les enfants sortis du premier âge, peuvent gagner de leur côté (1). Notez, qu'aidés dans les

(1) Voici les salaires ordinaires d'un grand nombre d'états en Angleterre : Les charpentiers, tailleurs de pierres, maçons, serruriers, plâtriers, vitriers-peintres et autres ouvriers employés à la construction des édifices publics ou privés, gagnent dans Londres et les principales villes du royaume, de 20 à 40 shillings (25 à 50 fr.) par semaine; les manœuvres et goujats de 10 à 18 shillings (12 fr. 50 c. à 22 fr. 50 c.), les couvreurs, de 20 à 30 shillings (25 fr. à 37 fr. 50); les charpentiers et maçons employés dans les usines, forges et hauts fourneaux, hors des villes, de 16 à 18 shillings (20 fr. à

temps difficiles et dans leurs maladies par des associations de bienfaisance, ils profitent encore des écoles gratuites et des salles d'asile pour

---

22 fr. 50 c.) ; les fondeurs en cuivre et serruriers mécaniciens, de 20 à 30 shillings (25 fr. à 37 fr. 50 c.); les ouvriers des fabriques de scies, à Sheffield de 4 à 5 l. s. (100 à 125 fr.), aussi par semaine; les ouvriers coutcliers des fabriques, forgeurs et monteurs, selon les temps, de 11 à 30 shillings (13 fr. 75 c. à 37 fr. 50 c.); les émouleurs, de 25 à 40 shillings (31 fr. 25 c. à 50 fr.); les ouvriers mineurs et employés dans les hauts fourneaux de 11 à 20 shillings (13 fr. 50 c. à 25 fr.); les tailleurs, 18 à 30 shillings (22 fr. 50 c. à 37 fr. 50 c.); les emballeurs, 20 shillings (25 fr.); les cordonniers, 15 à 18 shillings (18 fr. 75 c. à 22 fr. 50 c.); les charpentiers de navires, environ 24 shillings (30 fr.); les imprimeurs, de 25 à 35 shillings (31 fr. 25 c. à 43 fr. 75 c.); les ouvriers employés dans les fabriques de coton et au moulinage de la soie, hommes, de 15 à 22 shillings (18 fr. 75 c. à 27 fr. 50 c.); femmes, de 6 à 9 shillings (7 fr. 50 c. à 11 fr. 25 c.), enfants des deux sexes, selon l'âge et la force, de 2 shillings 4 pence à 4 shillings (2 fr. 90 c. à 5 fr.); les tisserands ordinaires à la main, selon leur âge et leur sexe, de 9 à 13 shillings (11 fr. 25 c. à 16 fr. 25 c.). On pense bien que les salaires dans les états qui ne se trouvent pas compris dans cette nomenclature, se nivèlent sur ceux que je viens d'indiquer.

donner une première éducation à leurs enfants et les retirer de dessus la rue, où, hors de la surveillance maternelle, ils contracteraient de trop bonne heure des habitudes d'oisiveté et de vagabondage difficiles à déraciner par la suite.

LOGEMENTS DES OUVRIERS. — Les honnêtes artisans dont se compose cette classe paisible et laborieuse, évitent généralement de se loger dans l'intérieur des villes. Ils laissent aux ouvriers paresseux et imprévoyants les sales habitations entassées dans des rues étroites et malsaines: à ces maisons dégradées, séjour du vice, de la misère et de la malpropreté, ils préfèrent une petite maison, ou *cottage*, propre et salubre, placée hors des faubourgs sur le bord du grand chemin et devant un jardinet proprement tenu.

Les journées, en Angleterre, ne dépassant guère douze à quatorze heures de travail y compris deux heures au moins pour les repas, qu'il en faut déduire, il reste encore à l'ouvrier actif quelques moments à consacrer à la culture de son petit jardin. Rien de plaisant et d'agréable à la vue comme ces maisonnettes bordant les routes à l'entrée de toutes les villes d'industrie, ou dans le voisinage des grandes usines élevées au milieu des champs. Le loyer étant assez élevé

par ménage (150 à 200 fr.), un grand nombre de propriétaires de terrains font, par spéculation, construire de ces *cottages*, et en tirent un revenu assez avantageux. On attache beaucoup d'importance à la construction de ces cottages, car on a remarqué qu'ils avaient une haute influence sur la moralité des ouvriers. Ceux-ci y respirent un air salubre d'autant plus utile à leur santé, qu'ils ont été plus long-temps enfermés dans les ateliers; puis ils y prennent des habitudes d'ordre et de propreté, qu'il leur serait difficile de contracter dans les habitations des villes, en général fort mal entretenues, et qui par cela même ne peuvent flatter leur amour-propre.

Dans plusieurs villes d'Angleterre et d'Ecosse, des primes ont été offertes aux architectes pour les engager à fournir des plans de cottages avantageux, et pour la commodité des distributions et pour le bon marché de la construction.

Il est rare que ces cabanes soient élevées au-dessus du rez-de-chaussée; quelquefois, cependant, une chambre est prise dans les combles, lorsqu'il est nécessaire, pour le logement d'une famille un peu nombreuse, d'accroître le local sans grande augmentation de loyer. En voici la distribution ordinaire; une cuisine, une chambre

parallèle à la cuisine, et, quelquefois, une autre chambre prise dans les combles, lesquelles sont très-élevés dans ce dernier cas. Derrière la maison, et sous simple toit en appentis, sont disposés un petit cellier, des latrines, un petit bûcher et un évier, ce dernier communiquant avec la cuisine. L'idée de ces cottages a présidé évidemment en France à la construction des logements des ouvriers employés par le gouvernement à l'établissement national d'Indret, dans le département de la Loire-Inférieure. Il serait bien à désirer qu'autour de nos grandes villes, de semblables maisonnettes fussent élevées, pour retirer des rues étroites et sales où elle s'entasse, une population misérable et étiolée. Je ne me dissimule pas que cette population en général pauvre, grossière, ignorante, arriverait difficilement à apprécier les avantages de la propreté, laquelle suppose toujours un certain degré d'aisance. Néanmoins, le bien-être croissant avec l'instruction et le travail, deux choses aujourd'hui en voie d'amélioration, il est permis de supposer que la réforme s'établirait peu à peu, surtout avec les encouragements du gouvernement et des hommes les plus éclairés du pays. J'appelle donc sérieusement l'attention de mes concitoyens sur cette

matière. Sans me joindre à la foule de ces déclamateurs, prétendus philantropes, qui ont constamment le nom du peuple à la bouche, pour le flatter et irriter ses passions, je dirai que, par sa misère, ses souffrances et ses durs travaux, il mérite que l'on s'intéresse constamment à son sort, qu'on fasse tout pour son amélioration morale et matérielle.

Caractère et moeurs des ouvriers anglais. — L'étranger remarque quelquefois avec surprise, des rubans, des chiffons, des chapeaux de femmes suspendus derrière les vitres luisantes de la petite croisée d'un cottage dont la porte est surmontée d'une enseigne portant ces mots: *mistress N. N.. Tailleuse*; ou *mistress N... modiste*. C'est que souvent en effet la femme d'un ouvrier, au lieu de travailler dans les fabriques avec son mari, reste à la maison et tire parti de son adresse aux travaux d'aiguille pour habiller ou coiffer les autres femmes de sa classe, lesquelles se tiennent en général assez proprement et portent toutes des chapeaux, le bonnet étant absolument inconnu en Angleterre, ainsi que j'ai déjà eu lieu d'en faire l'observation. Le voyageur français dans la Grande-Bretagne n'est pas moins étonné, lorsqu'il visite les ateliers des

manufactures, de l'honnêteté des ouvriers auxquels il adresse la parole; de leur ton empressé et poli sans bassesse, de leur déférence pour leurs chefs et tous ceux qui leur paraissent d'une classe au-dessus de la leur. Ils respectent évidemment les hiérarchies sociales, c'est-à-dire qu'ils reconnaissent le principe d'autorité. Les Anglais savent en général commander et obéir; mais, dans ce dernier cas, leur obéissance est raisonnée; ils cèdent à l'autorité, avec cette condition toutefois que l'autorité sera juste; ils accorderont volontiers que vous êtes un *gentleman*, et vous parleront respectueusement en conséquence; mais que vos manières soient d'accord avec votre titre, autrement ils les apprécieront avec un tac exquis, et sauront fort bien vous faire sentir que si vous portez l'habit d'un *gentleman*, vous n'en avez ni le ton ni le langage. La manière dont s'expriment les ouvriers anglais m'a toujours surpris par sa correction et sa convenance. Dans les fabriques chaque ouvrier parle sans embarras, démontre avec complaisance les opérations de son travail et toujours il a le mot propre à la bouche, sans se servir de ces locutions triviales qui déparent si généralement en France le langage des classes inférieures. On a souvent accusé d'avidité les ou-

vriers anglais: à ce compte il serait difficile de visiter une fabrique sans avoir ses poches pleines de guinées. C'est une calomnie: non-seulement un ouvrier anglais ne m'a jamais adressé ces demandes si communes chez nous d'un *pour-boire*, mais au contraire j'ai toujours eu beaucoup de peine à faire accepter une *couronne* ou une *demi-couronne* à des hommes qui m'avaient promené des heures entières à travers leurs ateliers; plus d'une fois même j'y ai échoué tout-à-fait.

Je ne crois pas que l'ouvrier anglais possède au même degré que l'artisan français cet esprit vif et prompt qui fait si rapidement saisir à ce dernier le sens de toute chose; mais en revanche le premier possède une grande patience et une aptitude merveilleuse à se prêter à une opération long-temps répétée sans éprouver autant que le Français le besoin de varier ses mouvements. De là vient la grande supériorité de nos voisins sur nous pour tous les produits dont la fabrication a été systématisée et divisée par séries; en revanche, les Français comprennent mieux tout ce qui est du ressort de l'art et du goût.

J'ai déjà eu l'occasion de reprocher aux Anglais l'esprit de fiscalité qui préside à tous leurs établissements publics et en ferme l'entrée au

peuple. Celui-ci n'a pas la main toujours pleine de shillings superflus pour en laisser un à la porte de chaque exposition : où veut-on alors qu'il s'inspire et se forme le goût? Nos salons de tableaux, nos musées, nos bibliothèques, sont en France ouverts à tous, accessibles à tous; aussi le peuple en profite-t-il, et chez lui se développe insensiblement, peu à peu, le sentiment des beaux-arts qui respire ensuite dans ses œuvres. La stricte observance du dimanche ne contribue pas peu encore en Angleterre à donner un caractère pesant à la classe ouvrière. Ce jour-là tout divertissement extérieur étant interdit, les hommes vont seuls se vautrer brutalement et silencieusement dans les cabarets, s'y abreuver aux dépens de leur bourse et de leur santé, aux dépens de l'aisance du ménage, de bière forte, de mauvaise eau-de-vie de grain, ou de *gin* plus mauvais encore. Pendant ce temps, la mère, abandonnée avec ses enfants, passe une triste journée à la maison, n'ayant en perspective que la mauvaise humeur de son mari, lorsqu'il rentrera le soir de sa grossière débauche, ivre et fatigué. Je sais bien que telle n'est pas la conduite de tous les artisans anglais; je me suis déjà plu à le reconnaître; mais cette privation complète, le dimanche,

de tout divertissement innocent et un peu animé, n'y mène-t-elle pas tout droit. L'arc doit être détendu quelquefois; l'homme a besoin d'interrompre ses jours de travail et de sueurs par des jours de plaisir et de repos. Au morne silence des dimanches de ce pays puritain, combien de fois je préfère nos dimanches de France si joyeux. Chez nous, les délassements de ce jour sont partagés par la famille entière. Voyez les guinguettes autour de Paris et des grandes villes: quelle gaîté, quel mouvement. Les jeunes filles accortes et fraîches se mêlent aux jeunes garçons, et par leur présence préviennent bien des excès. La danse, la musique, animent tous les groupes, on oublie les fatigues de la veille, on puise un nouveau courage pour les fatigues du lendemain. En présence de sa femme et de ses enfants, l'homme marié, pour conserver le respect de sa famille, est forcé de se respecter lui-même; en même temps qu'il exerce sur elle une utile surveillance; ainsi s'opèrent une action et une réaction mutuelle qui tournent à l'avantage de tous. Je ne me dissimule certainement pas les inconvénients qui viennent quelquefois porter ombre à ce tableau passablement flatté des divertissements populaires en France; mais ces inconvénients sont moins graves qu'en Angleterre,

et l'instruction qui commence à se répandre chez nous viendra les atténuer encore.

Je n'ai vu chez nos voisins, un mouvement réel, autre que celui du travail, une apparence de fête un peu marquée, que le samedi au soir. Ce jour-là, les douze heures de travail sont réduites à neuf pour tout le monde. Chacun reçoit son salaire de la semaine et s'empresse de déserter l'atelier. C'est un spectacle intéressant à suivre, et dont je me suis plu à retracer sur les lieux mêmes les impressions diverses. Voici ce que j'écrivais sur mon album le dimanche 14 juin 1835 à Glasgow :

A PAY DAY. — Il est six heures du soir : entre le maître et l'ouvrier tous les comptes sont en règle ; chacun a pris son thé et se sent *comfortable;* alors, si le temps est favorable, on aperçoit dans chaque quartier, dans chaque rue, un mouvement, une activité, une circulation nouvelle, insolite. A peine si vous pouvez, sans être étouffé, percer cette foule remuante, affairée, mais jamais turbulente. Les boutiques se remplissent de chalands. Les uns font leurs emplètes du dimanche, les autres soldent de vieilles dettes ou en contractent de nouvelles. Le cabaretier, surtout, reçoit de nombreux visiteurs. Les femmes,

les femmes mêmes, franchissent le seuil de la taverne. Elles ont partagé les travaux de l'usine, elles se sont imprégnées des miasmes de l'atelier, elles réclament maintenant leur part aux libations..... C'est justice (1)!

C'est à Sheffield, à Birmingham, à Manchester; à Glasgow, à Glasgow surtout, qu'il faut suivre l'agitation d'un de ces *pay days* (jours de paie), se prolongeant fort avant dans la *soirée*. En France, j'aurais dit : dans la *nuit*, mais en Écosse, il n'y a pas de nuit, à proprement parler, pendant la saison d'été. Même pour le voyageur prévenu d'avance, c'est un spectacle vraiment curieux et surprenant, que ce phénomène de lumière. A neuf heures et demie du soir, lorsque chez nous tout est ténèbre, les derniers rayons du soleil couchant dorent encore l'horizon écossais; l'air est frais et pur; les nuages flottent rares et légers; les ardents fourneaux des manufactures qui, dans le jour, enveloppaient la ville d'un noir et épais brouillard, ont cessé de vomir la flamme et la fumée. A cette heure, vous jouissez entièrement de la nature et de la vie.

(1) Voir la note de la page 28.

Les enfants, libres de la corvée industrielle, entourent la marchande de merlue sèche, puis se précipitent, en grignotant leur poisson, sur les gazons de *Calton Green*, où mille jeux les appellent. La course, le saut, la balançoire, le carrousel au cheval de bois sont à leur disposition et les invitent tour à tour. Comme un homme, l'enfant a travaillé et sué sa semaine, il a donc aussi lui son salaire du samedi pour payer son pain et ses plaisirs : *panem et circenses*. Là est encore le spectacle en plein vent, la baraque de sapin et son *jack-pudding* (paillasse), la bagatelle de la porte et les mille merveilles de l'intérieur........ Rien ne manque au tableau !

En Angleterre, les femmes ont généralement des traits fins et doux, une complexion délicate, un abord bienveillant et gracieux. Ce caractère se retrouve même dans les ateliers, où, selon l'usage universel du pays, toutes travaillent le coup nu, les épaules découvertes. C'est parmi ces jeunes ouvrières, la plupart du temps fort jolies, que trop souvent se recrutent la honteuse cohorte des courtisanes, sans qu'elles perdent dans cette infâme condition cette apparence de douceur à laquelle l'homme et l'éducation les ont de bonne heure assouplies. A Glasgow, l'aspect change : la génération féminine est

grande et forte; elle a, sans effronterie, les traits hardis et fiers, mais aussi sans grâce et sans délicatesse. Les cheveux rouges, s'ils ne dominent pas en nombre, sont communs plus que partout ailleurs. Ce qui frappe tout d'abord l'œil le moins observateur, ce sont ces jeunes filles, population indépendante des ateliers, se promenant dans les rues, seules à seules ou par groupes, comme les hommes: les ouvriers en ont seuls le privilège ailleurs. Toutes sont peignées avec soin; leurs cheveux relevés avec assez de grâce sur la tête, sont également lissés des deux côtés du front; de longues pendeloques brillent à leurs oreilles; la tenue de quelques-unes se montre propre, même élégante pour des femmes du peuple, lorsqu'elles ont quitté le costume de travail, composé le plus souvent d'un jupon court et d'une espèce de casaquin ou manteau de lit en coton rayé, à manches retroussées. Ce qu'il y a de plus bizarre, avec cette apparence d'aisance et de propreté, c'est de voir ces dignes descendantes de la farouche Hélène de *Rob Roy* marcher, sans exception, nu-pieds, nu-jambes dans les rues, d'un pas ferme et rapide, les bras ballants, non point avec mollesse, mais avec cet air mâle qui donne de l'aplomb et de la cadence à la

marche. En les voyant, je me disais en moi-même : « Ces jeunes filles ont comme d'autres, » sans doute, un cœur et des passions ; comme » d'autres, elles peuvent se livrer à un amant, » mais à coup sûr elles ne se vendent jamais : » pour elles, il n'y a pas prostitution ». Des renseignements recueillis plus tard, m'ont appris qu'en effet cette supposition était fondée. Ces femmes sont donc mêlées aux promeneurs du samedi au soir; elles en sont une variété.

Entre onze heures et minuit, le tumulte cesse, la foule s'écoule peu à peu, chacun rentre au logis, se couche et s'endort....., j'ai presque dit jusqu'au lundi suivant, tant un dimanche en Angleterre, mais en Ecosse surtout, est calme et silencieux. Le jour du Seigneur a lui, la Grande-Bretagne entière devient muette et recueillie; chaque fidèle se rend à l'église ; alors tout bruit a cessé ; vous n'entendez plus qu'à longs intervalles le son des cloches et les chants d'un petit groupe de méthodistes, répétant en chœur l'hymne entonné par quelque prédicateur en plein vent; lequel, du coin d'un *square*, a fait son temple, et d'une borne sa chaire à prêcher. La foule dévote ou curieuse l'entoure ; les uns écoutent avec recueillement, chantent avec onction ; les autres

regardent et se taisent; mais personne ne s'avise de troubler ou de critiquer ce service improvisé, que termine une courte exhortation à l'amour de Dieu et du prochain, et aussi une collecte pour les pauvres co-religionnaires.

APPRENTIS. — Après les ouvriers anglais il est juste de consacrer quelques pages à leurs apprentis, pépinière féconde où leurs rangs se renouvellent.

D'après un statut de la reine Elisabeth, défense était faite à qui que ce fût d'exercer un état, une industrie quelconque avant de s'être soumis à un apprentissage d'une durée rigoureusement fixée à sept ans. Ce statut a été révoqué depuis quelques années, et chacun peut discuter librement aujourd'hui les conditions de son noviciat; néanmoins, nul jeune homme n'a le droit de signer son contrat d'apprentissage avant sa quatorzième année révolue. Malgré la révocation du statut d'Elisabeth, l'usage des sept années d'apprentissage prévaut généralement encore dans la plupart des états; dans quelques cas, cependant, les sept années sont réduites à cinq; mais par une exception peu fréquente et qui dépend entièrement du maître.

L'apprenti, logé, nourri et vêtu par son maître, pourra lui payer une pension; dans le cas con-

traire, c'est-à-dire lorsqu'il demeure en dehors de son atelier, il reçoit un salaire dès le second mois de son entrée en apprentissage. Assez faible d'abord (4 ou 5 shillings par semaine), ce salaire s'accroit progressivement à différentes époques stipulées d'avance.

Dans l'imprimerie de M. Clowes, citée dans mon premier volume, les conditions d'apprentissage sont sept années de temps. La première année, l'apprenti ne reçoit rien, la seconde année son gain hebdomadaire est fixé à 12 ou 14 schellings, et s'accroît graduellement selon son adresse et son aptitude au travail. Dans d'autres imprimeries de Londres, les apprentis reçoivent un salaire dès le troisième mois.

Les droits du maître sur l'apprenti sont assez étendus; ainsi il peut lui infliger des châtiments corporels, *pourvu*, *toutefois*, *que ce soit avec modération*. Par une disposition assez bizarre, ce droit de châtiment accordé au maître, est refusé à la maîtresse de l'apprenti. Sans doute, le législateur a senti que, destinée à régner par la douceur et l'amour, la femme ne pouvait empiéter sur le triste privilége de l'homme, de régner par la force et la crainte. Si un apprenti quitte son maître, il est ramené à l'atelier par la force publique, et obligé de *récompenser* le

temps qu'il a perdu. En cas de mutinerie ou de refus obstiné de travail, il est traduit devant le magistrat et peut être condamné à un emprisonnement de trois mois au plus, dans une maison de correction.

Si un enfant, destiné à une profession manuelle, appartient à des parents un peu aisés, il est envoyé de bonne heure aux écoles. Les ouvriers anglais sentent toute la valeur de l'instruction; aussi, lorsque leurs moyens le leur permettent, ils ne négligent rien pour faire étudier leurs enfants. Les écoles des villes industrielles de la Grande-Bretagne sont merveilleusement installées pour donner aux jeunes gens les connaissances premières les plus appropriées à leurs futures professions. La lecture, l'orthographe, le dessin linéaire, le calcul, la géométrie, l'histoire, la géographie, les langues anglaise et française, enfin des notions succinctes de la forme du gouvernement de leur pays, des droits de la couronne et de ceux des citoyens, voilà les matières de l'enseignement primaire qu'ils reçoivent en attendant que cette instruction soit perfectionnée plus tard par les cours plus élevés des *mechanics institutions* (1).

(1) Voir page 328 et suivantes du 1.er volume.



Si la condition médiocre des parents ne leur permet pas ces sacrifices, leurs enfants sont alors reçus dans les salles d'asile (*infants' schools*), jusqu'à ce qu'ayant atteint leur neuvième année, ils peuvent être admis dans les manufactures; mais là encore ils ne sont point privés de tout enseignement; les écoles des dimanches leur restent ouvertes, sans dire que chez certains fabricants un professeur est attaché à leur usine, pour l'instruction spéciale des jeunes enfants qu'ils occupent.

Comprend-on bien maintenant les avantages que cette manière de procéder donne à l'Angleterre sur la France? Pour moi, j'y vois la cause principale de la supériorité incontestable, dans la plupart des cas, des ouvriers anglais sur les nôtres. Pour nous en convaincre, comparons les usages des deux pays. On vient de voir ceux de l'Angleterre; maintenant, que se passe-t-il en France? La plupart du temps les enfants de l'ouvrier, abandonnés à eux-mêmes sur le pavé des rues, y contractent dès l'âge le plus tendre, des habitudes d'oisiveté et de vagabondage, difficiles à réformer par la suite. Si l'enfant, c'est le cas le plus rare, a pu être admis dans quelque école primaire, et qu'il sache lire à 8 ou 9 ans, les

parents en tirent parti en le plaçant comme commissionnaire dans quelque maison honnête où il gagne de 6 à 15 francs par mois. A 12 ou 13 ans on songe à lui donner un état, que le peu d'aisance ou le caprice des parents ne lui permet pas toujours de choisir. Alors commence l'éducation de l'atelier. Or, chez nous aucun apprentissage ne dure plus de quatre années; la plupart du temps même il est fixé à trois, sans aucune condition de salaire. De là il advient qu'à 17 ou 18 ans, 19 au plus tard, un jeune homme quitte son maître et reste ainsi livré à lui-même sans expérience, sans raison formée, et, la plupart du temps sans savoir grand chose de son état, conséquemment sans être toujours capable de gagner sa vie. Cependant ce jeune homme se croit capable, il est tout fier de son titre d'ouvrier récemment acquis, il le porte avec orgueil, est rétif sous le frein; reconnaît difficilement d'autre supériorité que celle qu'il croit avoir; méprise, du reste, toute autorité, et se condamne lui-même à végéter dans une médiocrité perpétuelle; heureux quand la débauche ne vient pas ajouter à toutes ces causes de misère. Quelques ouvriers cependant, ou mieux élevés, ou doués d'un caractère meilleur, d'un esprit plus droit, savent, par une noble émula-

tion, compléter par eux-mêmes et d'eux-mêmes l'insuffisance de leur première éducation, mais ceux-là, qui soutiennent l'industrie française, sont en petit nombre : j'ai vécu long-temps au milieu de la classe ouvrière, je crois savoir à quoi m'en tenir.

Le contre-maître d'une manufacture de Birmingham, de qui je tiens une partie de ces détails sur les apprentis anglais, apprenant la brièveté de l'apprentissage en France, et surtout l'âge auquel il finit, ne put s'empêcher de s'écrier dans son étonnement : « Mais, vous voulez » donc que vos enfants deviennent homme avant » d'être hommes! » C'est la juste contre-partie des *vieux généraux de vingt ans* de M. Casimir de Lavigne? Mot imprudent qui a fait bien du mal.

Remarquons maintenant combien l'ouvrier anglais est favorisé par les usages et les lois de son pays. S'il appartient à une famille aisée, il a puisé de bonne heure dans les écoles une instruction théorique qui a développé son intelligence, agrandi ses idées. A 14 ans il entre, déjà formé, en apprentissage; un salaire raisonnable et presque suffisant à ses besoins, l'encourage au travail; la certitude de voir ce salaire augmenter, l'excite

tous les jours à mieux faire; un contrat sévère le retient pendant sept ans chez son maître, lequel doit dans son propre intérêt et pour le profit qu'il en peut tirer, développer de bonne heure le talent de son élève et toujours tendre à le perfectionner; jusqu'à ce que celui-ci ayant accompli son engagement, atteint sa vingt et unième année, sort d'apprentissage homme fait et ouvrier accompli.

Dans un autre cas, c'est-à-dire lorsque des parents pauvres n'ont pu lui donner une première instruction ou le maintenir dans les écoles jusqu'à sa quatorzième année, l'enfant, pour un salaire de 2 à 4 schillings par semaine, entre à 9 ans dans une manufacture; il y devient *piecer* ou *scavenger*, c'est-à-dire qu'il rattache les fils rompus, porte les rubans de coton cardé du *drawing-frame* à la *mule-jenny*, ou bien huile les rouages des machines et nettoie les métiers. Dans l'un et l'autre cas, il vit et croît au milieu même des machines qu'il sera peut-être appelé à fabriquer un jour. De là, sans contredit, cette connaissance pratique de la mécanique chez les ouvriers anglais, de là cette multitude d'améliorations, de perfectionnements incessants dans tous les arts. Ne se souvient-on pas que c'est un de

ces enfants employés près des machines, qui inventa le mouvement spontané du *tiroir* de la machine à vapeur.

Peut-être il connaît mieux que l'ouvrier qui la fit, les avantages ou les inconvénients d'une combinaison mécanique; son esprit, sa mémoire, son jugement, se familiarisent de bonne heure avec les différents mécanismes, avec les rouages, les ressorts divers et multipliés qui les composent: ces ressorts, ces rouages deviennent pour lui ce que les lettres de l'alphabet, les mots de la langue sont pour un écrivain habile; il sait leur usage, leur emploi utile; il a deviné le secret de telle combinaison, il en a vu les avantages, senti tous les vices; et, lorsqu'enfin il a atteint sa quatorzième année, s'il lui plait de quitter les ennuyeuses fonctions du *piecer* ou du *scavenger* pour devenir apprenti mécanicien, il sait déjà tout ce qu'il lui faudra éviter ou rechercher dans la construction d'une machine; enfin, s'il accomplit ses sept années d'apprentissage, sera-t-on surpris qu'il sorte de ce long noviciat ouvrier habile, expérimenté?

Auprès de cette éducation professionnelle, longue et complète, combien est inférieure celle de nos ouvriers! Sans doute le législateur devrait s'efforcer,

en France, d'apporter quelque remède aux inconvénients de notre mode d'apprentissage ; malheureusement on ne peut se dissimuler que la crainte d'attenter à la liberté individuelle ou de soulever des résistances invincibles, s'opposera toujours à ce que la réforme industrielle s'introduise chez nous par cette voie. Il ne reste ouverte que celle de l'instruction scolaire ; c'est donc de ce côté que doit se tourner l'attention sérieuse du pouvoir, il ne doit reculer devant aucun sacrifice pour créer de nouvelles écoles, donner une meilleure direction aux anciennes, et enfin perfectionner les méthodes arriérées d'enseignement. D'un autre côté, le devoir des citoyens éclairés est de seconder, d'accélérer ce mouvement ; car ce n'est qu'à ce prix qu'il nous sera donné de disputer à l'Angleterre la palme de la richesse et de la puissance.



ASSOCIATION.

SYSTÈMES DE SAINT-SIMON, DE CHARLES FOURIER, DE ROBERT OWEN; SOCIÉTÉS COOPÉRATIVES; COALITIONS D'OUVRIERS.

« *Man upon man depends, and, break the chain,*
He soon returns to savage life again;
As of fair virgins dancing in round,
Each binds another, and herself is bound;
On either hand a social tribe he sees,
By those assisted, and assisting these;
While to the general welfare all belong.
The high in power, the low in number strong. »

(CRABBE.)

« **L'homme dépend de l'homme : brisez cette chaîne, de suite il retombe à l'état sauvage. Voyez ces jeunes filles emportées par la ronde joyeuse, chacune d'elles est enchaînée, chacune d'elles enchaîne à son tour : c'est l'image d'un peuple entier ; chaque main figure une classe de citoyens, aidant celle-ci, par celle-là aidée, et toutes appartiennent ensemble au bien général ; les unes puissantes par leur influence morale, les autres par leur nombre.** » (CRABBE.)

ASSOCIATION. — Depuis que l'homme souffre, c'est-à-dire depuis l'origine du monde, il s'est trouvé à diverses époques,

mais surtout aux moments de grande crise sociale, des philosophes qui, frappés du spectacle affligeant des maux de l'humanité, ont cherché à s'expliquer ces choquantes anomalies du fort opprimant le faible, du riche se riant des misères du pauvre, de la ruse abusant la simple innocence, et enfin du contraste non moins frappant de l'homme marchant du berceau à la tombe au milieu d'un cortége obligé de misères, sans cesser pour cela d'aspirer au bonheur. A la vue de ces douleurs sans fin que l'homme augmente lui-même en alliant dans sa nature, par un mystère impénétrable, l'esprit d'antagonisme à l'esprit de sociabilité, les uns plus impatients se sont aigris; ils ont douté, puis nié ou maudit la providence : les autres, doués d'une foi plus pure, tout en reconnaissant le mal, ont tâché de remonter vers sa source et ont cherché avec ardeur les moyens d'adoucir le sort de leurs semblables; ils se sont demandé entre autres choses, si, en développant dans l'homme l'esprit de sociabilité et de dévouement on n'arriverait pas à neutraliser les funestes effets de l'esprit de lutte ou d'antagonisme, et, si enfin, on ne parviendrait pas à détruire une partie du mal en dirigeant contre lui les efforts combinés du genre humain.

Mus par un noble désir d'équité, mais donnant une funeste extension au principe d'une égalité abstraite de droits chez les hommes, quelques-uns croyant plus au principe de lutte qu'au principe d'union, ont proposé les lois agraires (1). Sans prendre en considération l'inégalité des forces et des appétits, ces législateurs imprudents partageaient entre les individus le monde par portions égales comme la table d'un échiquier, abandonnant ensuite chacun à soi-même. Comme si, en face de toutes les inégalités physiques et intellectuelles un pareil état se pouvait maintenir seulement une heure; comme si le faible eût pu, en vertu de leurs décrets, résister au fort ou se passer de son appui; l'homme borné d'intelligence, être à jamais affranchi des conseils de l'homme éclairé, garanti des piéges de la ruse, des surprises de l'audace; comme si l'imprévoyance et la prodigalité n'eussent pas dû, ainsi que par le passé, implorer les secours de l'ordre et de l'économie; comme si

(1) Je ne parle pas des lois agraires des Romains, justes en principe, et qui ne concernaient que le partage de terres conquises. Je ne prétends ici faire allusion qu'à des rêves plus modernes.

chaque service rendu, enfin, eût dû l'être désormais à titre gratuit. Un pareil système que, dans des moments de délire, sans doute, certains hommes ont rêvé, tombe au moindre examen et n'a pas besoin d'être discuté.

Meilleurs logiciens, et bien mieux inspirés, d'autres se sont dit : unissons tellement les hommes entre eux, qu'ils se prêtent un mutuel appui et contre leurs misères et contre leurs ennemis. Loin d'augmenter leurs divisions, établissons leur solidarité? C'était en germe l'idée d'ASSOCIATION. C'est elle désormais qui inspirera tour à tour la *République* de Platon, l'*Utopie* de Thomas Morus, le *Gouvernement modèle de Salente*, rêve du bon archevêque de Cambray.

Passant ensuite des études spéculatives à l'application, l'esprit d'association produira plus tard les sociétés de frères moraves dans la Hollande, la Haute-Lusace et l'Amérique, celles des Quakers-Trembleurs dans l'Amérique du Nord. Mais on ne trouvera chez ses religionnaires, simples de cœur et d'intelligence, ni notion des beaux-arts, ni élévation de sentiments. Par la seule force de leur principe, ces sociétés prospéreront sans pouvoir se propager et s'étendre. S'appuyant sur les préceptes d'une vie triste et austère, règles

par des usages d'une fatigante uniformité, loin d'offrir au commun des hommes un aspect attrayant, elles les repousseront par la perspective de l'atonie morale et de l'ennui. Les Quakers d'ailleurs prescrivant le célibat, tout en admettant le concours des deux sexes, se placeront dans une condition tout exceptionnelle et n'envisageront plus l'humanité sous toutes ses faces. Toutes, cependant, sont les élements du problême, toutes nécessaires à sa solution.

En dehors des Quakers et des Frères Hernutes, nous verrons de nos jours découler de cette féconde idée d'Association, et agiter les esprits, trois systèmes contemporains : ceux de Henri Saint-Simon ,de Charles Fourier en France, et de Robert Owen en Angleterre.

SAINT-SIMONISME. — A proprement parler, Saint-Simon s'est moins inquiété de résoudre des questions que de les poser. Pour trouver dans son système quelques résultats, c'est plutôt à ses disciples, à ses continuateurs qu'à lui-même qu'il faut avoir recours. Presque tous enfants de la révolution, les Saint-Simoniens avaient traversé une époque de crise sociale de douleurs vives et de grands déchirements ; pleins de cœur et de foi, émus jusqu'aux entrailles des souffrances

aiguës des masses, ils s'empressèrent d'arborer leur drapeau et d'inscrire sur sa double face les devises suivantes : — *Association universelle.* — *Tous les priviléges de la naissance seront abolis.* — *A chacun selon sa capacité; à chaque capacité selon ses œuvres.*

Ces formules avaient l'avantage d'être simples et précises ; développées avec talent et conviction, elles firent en peu de temps à leurs auteurs de nombreux prosélytes.

Le premier principe posé par les Saint-Simoniens était celui de l'égalité de l'homme et de la femme. Ils divisaient ensuite la société en trois classes distinctes : les artistes, les industriels et les savants. Le prêtre était pris dans la première catégorie, et la femme comme l'homme était admissible aux triples fonctions de l'autel, de l'état et du ménage. Le chef de l'état prenait le titre de *Père suprême*; considéré comme *loi vivante*, sa parole devait être obéie. Chaque profession devenait une fonction sociale, le *Père* nommait chaque membre de la société à une fonction *selon sa capacité*, et chaque fonctionnaire devait être, *selon ses œuvres*, rétribué sur les bénéfices sociaux tous acquis à la communauté. Dès lors plus de propriétés parti-

culières, plus d'héritage, mais un seul fonds commun.

Voyant beaucoup à réformer dans la société, les nouveaux apôtres voulurent tout réformer à la fois : ils touchèrent malheureusement et imprudemment à tout. Frappés de l'esprit d'insubordination qui soufflait en 1830 sur tous les peuples et semblait menacer la société d'une dissolution prochaine, ils prétendirent restaurer le principe de l'autorité et n'élevèrent, en effet, qu'une statue au despotisme. Ils alarmèrent ensuite l'esprit de propriété en détruisant l'héritage ; effarouchèrent les sentiments de famille et les convictions religieuses en prêchant l'abolition du mariage et la construction d'un temple nouveau. C'était trop entreprendre, ils faillirent à la peine. L'esprit de liberté et de propriété, l'esprit de famille, l'esprit religieux, s'unirent contre eux : ils furent vaincus.

Charles Fourier. — Sans descendre dans les détails, les Saint-Simoniens avaient tout généralisé : il appartenait à Charles Fourier de régler la société sur des bases complétement nouvelles et de prévoir tous les cas. Il règle avec un soin minutieux, tous les actes de la vie. De même que Newton avait découvert la loi de la

gravitation dans le monde matériel, de même Fourier assure avoir trouvé la loi de l'attraction dans le monde moral. S'écartant de tous les sentiers battus, loin de prêcher la lutte contre les passions, il prétend que Dieu n'a pu donner de passions à l'homme que pour son propre avantage, il suffit de les diriger dans une bonne voie. Les passions d'ailleurs sont les seuls véritables mobiles de nos actions; vouloir les étouffer, c'est engendrer l'atonie. Il convient mieux de les satisfaire, mais en ne leur offrant qu'un but noble et utile pour aliment. Fourier s'efforce surtout de prouver que toutes les jouissances que l'homme recherche, et qu'il ne peut se procurer dans l'état actuel de la société, sans se mettre contre elle en état d'hostilité ouverte, il les obtiendrait facilement et pacifiquement par *l'association universelle.*

C. Fourier admet aussi lui l'égalité de l'homme et de la femme, puis il divise le monde par phalanges de 3 à 400 familles chacune, faisant autant de centres de communauté et de travail. Toutes ces phalanges se rattachent les unes aux autres par un lien général d'association.

Les fonctions de l'association universelle sont électives, mais on n'est électeur que dans la sphère de ses différentes spécialités.

La répartition des produits, arrêtée d'un commun accord, se règle sur les trois bases suivantes: *Capital*, *Travail*, *Talent*. C'est par ces bases surtout que le système de M. Fourier se distingue des autres systèmes: ceux-ci attaquent la propriété et la déclarent commune; M. Fourier, au contraire, veut qu'elle subsiste toujours comme un des plus énergiques stimulants de la production.

Robert Owen. — Manufacturier lui-même, et vivant dans un pays de manufactures, Robert Owen (1) dut bientôt s'apercevoir que la majeure partie des maux de ses concitoyens provenaient de la grande inégalité des fortunes, et principalement de la concurrence entre les producteurs. Chacun surfaisait ses adversaires, les bénéfices se réduisaient à rien, et la ruine complète des concurrents, de leurs ouvriers, suivait inévitablement ces luttes acharnées. Si, au contraire, un des compétiteurs, armé de plus d'adresse ou de plus de capitaux, survivait à la défaite des autres, il s'élevait sur leurs débris et insultait à leur misère,

(1) On se rappelle que, dans un précédent chapitre, j'ai dit que l'institution des Salles d'Asile était due à Robert Owen. Cela seul assurerait sa gloire.



tous les petits fabricants étaient vaincus, ruinés, et à leurs dépens s'érigeaient les grandes manufactures, et se fondait la féodalité industrielle. Robert Owen voulut détruire la concurrence en établissant la *coopération*, c'est-à-dire le *travail associé* par opposition au *travail compétiteur*. Il voulait, d'ailleurs, qu'en formant de leurs forces réunies un faisceau bien compact, les petits fabricants fussent en état de lutter contre les riches.

Dans le système généralisé de Robert Owen, la femme est l'égale de l'homme, les travaux doivent être communs, selon la vocation, le talent et la force des individus. Mais, quelle que soit l'inégalité des forces, ou de l'intelligence, quel que soit le degré de bonne volonté des travailleurs, du moment qu'ils sont égaux à l'heure de la naissance, ils doivent rester égaux toute la vie et partager uniformément tous les biens, lesquels, dès lors, sont communs.

Je ne m'arrêterai point à faire sentir combien ce système est inférieur en équité à celui de Fourier, lequel admet comme élément de partage, *le capital*, *le travail*, et *le talent*, à celui aussi des Saint-Simoniens qui, sans reconnaître les droits de la propriété, font au moins entrer

en ligne de compte l'inégalité des œuvres et des capacités. M. Owen ne veut reconnaître aucune supériorité dans la répartition des produits, et lui-même, malgré sa haute intelligence, malgré les importants services qu'il a rendus à la science et à l'humanité, ne prétend pas à une part plus large que le dernier des stupides habitants de la Terre-de-Feu. Jointe à l'absente de toute règle morale et religieuse, cette uniformité injuste des partages est un germe de mort pour le système d'Owen.

On a vu comment avaient succombé les Saint-Simoniens. Bien qu'il fût facile et même utile de mettre à l'épreuve, par la formation d'une seule phalange, le système de Charles Fourier, les préoccupations du siècle, et des convictions d'un autre ordre n'ont point encore permis cet essai, Owen seul a pu, sur une assez grande échelle, mettre une partie de ses projets à exécution en fondant des manufactures coopératives d'abord à New-Lanarck, en Ecosse, puis à New-Harmony, aux Etats-Unis d'Amérique, sans mener à bien aucune de ses tentatives. Martyr de ses convictions, Robert Owen y a sacrifié sa fortune. Aujourd'hui, retiré à Londres, il n'en continue pas moins de travailler avec une infatigable éner-

gie à la propagation de la réforme industrielle. En communauté avec quelques partisans de ses doctrines, il a fondé *Charlotte Street*, une société (1) où des enseignements ont lieu chaque semaine; il fait paraître en même temps une feuille hebdomadaire, intitulée: ***The New Moral World*** (***Le Nouveau Monde Moral***), dans laquelle les enseignements oraux de *Charlotte Street* reçoivent de nouveaux développements, et une plus grande publicité.

Des essais incomplets d'association dont j'ai parlé tout à l'heure, trois points capitaux cependant sont demeurés avérés, et restent acquis à la science: c'est que, par le seul fait de l'association, et toutes choses égales d'ailleurs, il y avait: 1.° augmentation et perfectionnement des produits, précision dans l'exécution; 2.° économie de main-d'œuvre et de dépenses; 3.° accroissement de bien-être pour les producteurs.

D'après ces faits, si l'on ne pouvait démontrer la bonté intégrale du système d'Owen, on ne pouvait du moins nier certains bons effets de

---

(1) Le titre de cette société est : *Institution pour l'Association de toutes les classes chez toutes les nations.*

l'association : ils étaient évidents, et dans un pays comme l'Angleterre, où la plupart du temps on aime mieux demander des preuves à la pratique qu'au raisonnement, l'esprit d'association s'est étendu, s'est perfectionné. Par lui on a pu entreprendre des travaux tels que le chemin de fer de Liverpool, le passage sous la Tamise, etc.; il faut attribuer encore à cet esprit l'usage de plusieurs grandes usines, de disposer un local libre où elles louent, et le surplus de la force de leurs machines, et la place nécessaire à l'installation de tours ou de métiers. Là ne s'offre pas cependant la véritable association. On voit bien, dans la plupart des cas, des fonds mis en commun pour une œuvre commune; mais cette association ne s'applique qu'à un fait particulier. Voyons si nous trouverons des exemples d'association qui nous rapprochent davantage de la réforme industrielle et de la *vie sociétaire*, comme nous en concevons les bases.

Sociétés coopératives. — Le mot de *coopération*, créé par Owen, était à lui seul un grand bien : il fixait l'attention des producteurs. L'on vit donc, dès-lors, pour être affranchis du salaire, un grand nombre d'ouvriers devenir les *coopérateurs* de leurs anciens chefs. Les bénéfices se

partagèrent entre tous, en raison des marchandises produites et de leur prix de vente; et tous se sont bien trouvés de ce système de travail, par lequel chacun était encouragé à bien faire. Dans l'exploitation des mines, ce mode d'opérer fut surtout admis plus généralement. Aujourd'hui, pour prix de leurs labeurs, les ouvriers mineurs ne travaillent plus guère à la tâche; ils entrent, avec le propriétaire de la mine, en partage de la valeur du minerai extrait par eux. On a vu de cette manière de simples ouvriers réaliser de très-beaux bénéfices, lorsque par bonheur ils avaient rencontré quelques riches veines métallifères, qu'ils s'exercent à reconnaître maintenant avec un soin particulier; si bien que les travaux étant mieux dirigés, exécutés avec plus d'ardeur et de sollicitude, le propriétaire de la mine lui-même a trouvé un avantage réel à ces sortes de traités en participation (1). Ici, comme on voit, germe l'association. Entre les maîtres et les ouvriers, l'exploitation cesse, la solidarité commence. Les Anglais s'en tiendront-ils là? Voyons encore.

---

(1) Voir appendice F.

La remarque faite par Owen, que la concurrence illimitée et les grandes fabriques tuaient les petits fabricants, a dû être bien plus évidente pour les victimes elles-mêmes. En présence de ces immenses usines du Lancashire, véritables châteaux forts des hauts barons de l'industrie, un grand nombre de petits industriels, se voyant menacés dans leur fortune, dans leur indépendance, réduits, pour ainsi dire, à opter entre leur ruine complète ou la glèbe des métiers, se sont concertés, se sont entendus : « Trop faibles isolés, se sont-ils dit, associons nos efforts contre l'ennemi commun. » Ainsi, de cette terreur générale résultait un grand bien, l'intérêt et la nécessité poussaient ces hommes réduits au désespoir dans la seule et véritable voie du progrès social, dans la voie de l'*association universelle*. Et, qu'on y fasse bien attention, agissant au hasard, sans calcul, sans guide, sans théorie scientifique, ils s'écarteront du système d'Owen, prêché au milieu d'eux, pour se rapprocher des idées bien plus saines de Fourier, à qui son admirable instinct a fait deviner d'avance en association, plus que l'expérience et la pratique ne leur a encore révélé.

Les fabricants dont je parle, se sont donc en-

tendus ; et, groupés par petits villages, répandus dans les districts manufacturiers, ils ont fait bâtir à frais communs, au milieu de chaque groupe, une vaste manufacture, pouvant soutenir toute concurrence ; et là, en raison de sa mise ou au prix d'un loyer convenu, chacun a pu prendre tant de force à la machine motrice, emprunter tant de local à l'usine, y installer tant de métiers. Et ces métiers ont été dirigés par lui, par sa femme, par ses enfants. C'était de la grande industrie, et pourtant tout ensemble de l'industrie en famille ; et, cette industrie nouvelle, a battu à son tour l'industrie non sociétaire, sous le choc de laquelle ils s'étaient vus sur le point de succomber.

« Monsieur, me disait un riche négociant, fabricant de draps à Leeds, ces ouvriers ainsi associés, qui ne paient que ce qu'ils emploient de force ou d'espace, qui ne travaillent qu'en famille, sont pour nous aujourd'hui les plus redoutables concurrents. Notre halle est encombrée de leurs produits tous les jours de marché. Et comme ils n'ont point d'ouvriers à payer, ils vendent souvent à des prix fort inférieurs aux nôtres, et réalisent de beaux bénéfices où il n'y aurait que de la perte pour nous. »

Mais ce n'est pas seulement pour travailler en commun que ces hommes industrieux ont fondé leur association, ils l'ont fait descendre jusque dans les choses les plus usuelles de la vie. Associés pour fabriquer, ils se sont associés encore pour acheter et pour vendre. Mais, laissons-les parler eux-mêmes; voici une lettre écrite au nom d'un village sociétaire, pour réclamer l'appui des conseils de M. Owen. Grâce à la complaisance de ce zélé réformateur, qui a bien voulu m'en laisser prendre copie, je puis la faire connaître textuellement à mes lecteurs :

« Mansfield, 8 Juin 1835.

» *A Robert Owen, écuyer.*

» Monsieur,

» Lecteurs assidus du *Nouveau Monde moral* (estimable journal dont nous partageons les excellentes vues, et que nous supposons publié sous vos inspirations), nous avons appris que votre intention était de visiter prochainement les différentes sociétés coopératives établies dans les comtés du nord. Nous profitons avec empressement de cette heureuse circonstance, pour vous prier, au cas que vous passiez par Nottin-

gham, d'être assez bon pour venir visiter le *village* (*ville* serait plus convenable) de Sutton-in-Ashfield, contenant une population de 6 à 7000 habitants, la plupart ouvriers.

» Dans ce village vous trouverez toute formée une société coopérative d'environ deux cents individus, laquelle réalise, par semaine, des bénéfices de 50 à 70 livres sterlings (1250 à 1750 fr.), seulement par la vente en détail des objets les plus usuels et les plus communs de la vie.

» Il n'y a pas plus d'un an que cette société est établie, et ses efforts ont été si bien combinés, que les autres marchands en détail, au nombre de cinquante, ont été obligés de renoncer au déplorable système de la libre concurrence, pour s'entendre avec nous.

» Nous avons affermé de vastes magasins à la partie centrale du village. 98 L. (2450 fr.) ont été dépensées à leur installation. Dans peu, nous y aurons joint une bibliothèque commune et une salle de lecture.

» Nos associés sont presque tous fabricants de bonneterie, de bas de soie ou de coton, etc., presque tous aussi propriétaires de métiers; en conséquence, ils voudraient étendre à leurs pro-

duits le cercle de l'association, et régler un mode d'équitable répartition ; mais ils attendent, pour agir, les conseils de la science et des hommes expérimentés.

» D'après ces considérations, unies au désir de propager de plus en plus les principes d'une bienveillance universelle, but constant de vos travaux, nous réclamons avec instance la faveur de votre visite à Sutton. Ainsi, serons-nous à même d'entendre de votre bouche le développement de vos opinions généreuses, et d'en retirer de grands avantages.

» Notre village, situé dans le Nottinghamshire, est à 14 milles (près de 6 lieues) de Nottingham, 3 milles de Mansfield, 20 milles (8 lieues) de Derby. Mansfield possède une association semblable à la nôtre ; aussi elle en voie de prospérité.

» Nous avons l'honneur, etc.

» Au nom de la société,

» *Signé* BROMLEY. »

Ainsi, on le voit : ici association de ventes et d'achats, là association de travaux et de produits ; et, partout, amélioration de condition pour les associés ; enfin, tendance à réunir ces deux principaux éléments de l'association inté-

grale. Que restera-t-il à faire pour atteindre ce dernier but ? Très-peu de chose en comparaison de ce qui a été fait. Il ne faut aux nouveaux associés, comme ils en font eux-mêmes l'aveu, qu'un peu plus d'expérience et les conseils de la science.

Que les membres de ces sociétés, au lieu de leurs maisons, de leurs *cottages* épars, groupent autour de leur usine commune, prise pour centre, de vastes corps-de-logis, dont les appartements séparés communiquent entre eux par des galeries couvertes ; que les fabricants d'objets usuels et de machines s'adjoignent aux associés manufacturiers ; que la machine motrice centrale de la fabrique fournisse à tous les divers ateliers le pouvoir moteur ; que par des tuyaux circulatoirs la vapeur de la chaudière distribue la chaleur et l'eau chaude dans chaque ménage ; qu'une cuisine commune, apprêtant comme chez un restaurateur des mets appropriés au goût et à la bourse de chacun, remplace le pot au feu individuel, et économise ainsi le temps des ménagères ; que les femmes et les enfants soient tous occupés, selon leurs forces, à des fonctions productives ; que l'on réunisse enfin les travaux des champs et du jardinage à ceux de l'atelier,

pour détruire la monotonie des uns et des autres, et l'on arrivera, sans grands efforts, à la réalisation presque complète de la phalange de Ch. Fourier.

Je crains, malheureusement, que la présence d'Owen ne soit un obstacle à la prompte réalisation de ces plans. Owen ne veut pas comprendre la nécessité d'établir la répartition des bénéfices sur la triple base du capital, du travail et du talent; il s'efforcera donc d'insinuer aux associations naissantes son principe faux de l'égalité des partages, et si le principe naturel de la justice ne l'emporte partout sur le sien, je redoute qu'un ferment de dissolution ne germe dans le sein de ces sociétés qui hésitent encore, et doivent plus au hasard, à l'instinct, à la force des choses qu'aux théories mûries par l'étude et la science.

COALITIONS D'OUVRIERS. — Après avoir fait comprendre à mes lecteurs les avantages de la véritable association, qu'il me soit permis d'ajouter quelques lignes sur les dangers de ces fausses associations, qui ne sont, en réalité, que la coalition des travailleurs entre eux pour créer le monopole du travail, en fausser les conditions ou combattre des circonstances indépendantes de la volonté et du pouvoir de tous. F

Il en est des bras de l'homme comme de toute autre chose : le prix de leur travail, dans le système de la libre concurrence, s'établit en raison des besoins, en raison des demandes et des offres, en raison des débouchés. Si une marchandise est en faveur, les bras qui la produisent seront chèrement salariés ; si, au contraire, cette marchandise est en baisse faute d'écoulement ou par suite de mévente et d'encombrement, de toute nécessité les fabricants qui exploitent une pareille branche d'industrie chercheront à abaisser le prix de la main d'œuvre.

D'une autre manière : Si des ouvriers se présentent sur une place en plus grand nombre qu'il n'est nécessaire dans un moment donné, de deux choses l'une, ou ils offriront leur travail à meilleur compte, ou ils consentiront à travailler un moindre nombre d'heures par jour; Or, dans l'un et l'autre cas, le résultat sera le même pour le gain de chacun; si, au contraire, les ouvriers sont rares et la main-d'œuvre recherchée, les salaires croîtront progressivement, jusqu'à ce que l'équilibre soit rétabli entre les demandes et le prix des marchandises.

Mais si le prix de la main-d'œuvre est toujours ainsi déterminé par l'abondance ou la ra-

gueur des demandes, par la concurrence ou la disette des bras, il est évident qu'il y a folie à l'ouvrier de se coaliser pour fausser un tel état de choses, indépendant de toutes les volontés humaines. Qu'arrive-t-il, au contraire, dans la plupart des cas de coalition? C'est que le manufacturier, privé de ses ouvriers, s'ingénie pour se passer de leur concours, s'adresse à d'autres, invente des machines qui les suppléent, ou change de profession : dans chacun de ces cas, il y a perte pour les ouvriers coalisés. Les machines, une fois inventées, les ouvriers se trouvent trop heureux, poussés à la fin par le besoin, de reprendre du travail à un prix inférieur à celui qu'ils recevaient antérieurement à leur révolte. C'est bien pis encore, si leurs anciens chefs ont renoncé à leur première profession, ou trouvé d'autres bras; car alors tout est dit pour eux. C'est ainsi qu'on a vu à Birmingham la coalition des forgeurs de canons de fusil, dans un moment de presse, faire substituer pour toujours le travail du laminoir à celui de leurs marteaux; la *self-acting mule* (mule-jenny fonctionnant d'elle-même) a supplanté les fileurs coalisés de Manchester; les peigneurs de laines de Leeds, de Bradford, de Delphin-

holme, ont encouru la même déchéance, et pour les mêmes motifs; enfin à Nottingham les ouvriers horlogers ont pris la place des fabricants de métiers à faire le tulle, au moment où les prix élevés exigés par ces derniers allaient entraver une industrie naissante et en voie d'accroissement. Sur tous les points de l'Angleterre, les mêmes causes ont toujours amené les mêmes résultats.

Changeons de point de vue maintenant, et admettons une réduction de gages momentanée. Cette baisse subite dans la main-d'œuvre peut, dans bien des circonstances, en réduisant tout-à-coup le prix d'une marchandise, provoquer une vente plus rapide; et, par suite, hausse dans les prix, amélioration de la condition des travailleurs. Une hausse factice, au contraire, et qui n'est point amenée par des besoins réels, rebutte presque toujours le consommateur, dirige ses goûts vers d'autres objets, et les demandes cessent tout-à-fait; si bien que les ouvriers, victimes de leurs fausses manœuvres, finissent par en recevoir le contre-coup.

On peut, jusqu'à un certain point cependant, justifier l'abandon des ateliers par les ouvriers, lorsque cet abandon est spontané et le résultat

des volontés individuelles ; souvent même, c'est le seul moyen de redresser leurs griefs dont ils disposent contre le mauvais vouloir ou l'injustice des maîtres. Créer des caisses de secours pour se soutenir mutuellement dans leur coalition, accepter de l'ouvrage ou le refuser, travailler ou ne rien faire, on peut jusqu'à un certain point ne pas contester aux ouvriers ce droit, dont le plus grand inconvénient retombe toujours sur eux-mêmes ; mais comment qualifier les coalitions qui n'ont d'autre but que d'exiger un salaire déraisonnable, hors de proportion avec les besoins du moment, ou les facultés des manufacturiers ? Comment qualifier celles qui emploient la violence et la menace, pour contraindre les propriétaires d'usine à subir leurs lois ; forcer à déserter les ateliers ceux de leurs camarades qui, plus paisibles ou mieux éclairés, refusent de prendre part à leurs coupables menées ? C'est une insupportable, une odieuse tyrannie, qu'aucun gouvernement sage ne peut se dispenser de réprimer avec énergie, car elle cause souvent la ruine d'un grand nombre de familles, anéantit des industries entières, et répand dans les masses des habitudes d'oisiveté, des sentiments d'insubordination ;

lesquels amènent tôt ou tard les plus déplorables résultats. Le gouvernement anglais l'a bien senti ; aussi, malgré sa répugnance à intervenir dans les transactions ordinaires entre citoyens, s'est-il empressé de décréter des lois sévères contre les *trade's unions* et toutes ces sociétés secrètes de travailleurs dont les membres s'engageaient par serment aux actes les plus coupables. (1)

---

(1) J'ai sous les yeux la copie textuelle d'un de ces serments immoraux, il est ainsi conçu : « Moi *un tel*, je jure volontairement, en présence du Dieu tout puissant et redoutable, et aussi en présence de ces témoins, que j'exécuterai avec zèle et empressement, autant qu'il dependra de moi, tous les ordres qu'il conviendra à la majorité de mes frères de m'enjoindre pour le bien commun de la Société; soit, par exemple, de *châtier* un ouvrier réfractaire, *d'assassiner* les maîtres tyranniques et oppresseurs, ou de *démolir* une manufacture déclarée incorrigible. Je jure aussi de souscrire avec joie et de tous mes moyens, pour l'entretien de ceux de mes frères qui auraient perdu leur ouvrage par suite de leurs actes contre la tyrannie, ou qui auraient quitté leurs ateliers pour repousser une réduction de salaire. Je jure enfin de ne jamais divulguer le secret de mon serment, à moins d'y avoir été autorisé pour la réception d'un nouveau frère, soit qu'il ait demandé à faire partie de notre union fraternelle, soit qu'il ait été *contraint* de s'y faire admettre. »

Grâce à ces promptes mesures, grâce surtout à une plus juste appréciation de leurs intérêts, ces sociétés ont aujourd'hui presque entièrement déserté le sol britannique, et commencent à faire place aux sociétés coopératives, lesquelles, en se multipliant de plus en plus et en perfectionnant leurs conditions d'association, fermeront peu à peu bien des plaies depuis long-temps saignantes.



Il ne faut pas s'imaginer que ce serment soit resté lettre-morte, plusieurs assassinats en ont été la conséquence, et d'autres ne sont restés à l'état de simples tentatives, que par suite de circonstances tout-à-fait indépendantes de la volonté des meurtriers.

FER ET ACIER.

HAUTS FOURNEAUX, FABRIQUES DE MACHINES, COUTELLERIE, LIMES, SCIES, TRÉFILERIE, ARMES A FEU.

Tum ferri rigor, atque argutæ lamina serræ;
(Nam primi cuneis scindebant fissile lignum):
Tum variæ venere artes.

(VIRGILIUS, Georg. lib. 1.)

Bientôt le fer rougit dans la fournaise ardente;
J'entends crier la dent de la lime mordante;
L'acier coupe le bois que déchiraient les coins.

(*Traduction de* DELILLE.)

APRÈS avoir consacré quelques pages à des considérations générales sur l'industrie anglaise, j'aborderai directement quelques

industries spéciales; j'essaierai de montrer en quoi ses industries, exploitées de l'autre côté de la Manche, sont supérieures ou inférieures aux mêmes industries exercées sur le sol français; je tâcherai de découvrir les causes de ces inégalités, et chercherai en même temps s'il est quelques moyens de les faire disparaître lorsqu'elles ne seront pas en notre faveur.

FONDEURS, INGÉNIEURS-MÉCANICIENS. — Si, avec raison, l'on a dit que la nation la plus puissante était celle qui avait le plus de fer, et si, à cette condition, la palme appartient à la nation anglaise, la question du fer est, sans contredit, la première à traiter. Riche en minéraux de toute espèce, riche en combustible fossile, patient et industrieux, l'Anglais s'est trouvé placé dans les conditions les plus favorables pour porter au plus haut degré de perfection les industries métallurgiques; et, sous ce rapport, tous les peuples lui doivent de la reconnaissance. Ayant le fer à bon marché, ayant des fontes passablement malléables, douces au burin, d'une fusion facile, et surtout présentant peu de retraite au moulage, il a tiré de ces deux éléments un parti incroyable (1). Dans

(1) C'est dans le Staffordshire et dans les comtés mé-

maints travaux, le fer et la fonte se sont substitués à la pierre ou au bois. C'est ainsi que l'on a pu donner plus de légèreté et d'élégance à certaines charpentes, tout en échappant aux craintes

---

ridionaux de la principauté de Galles, que se trouvent les plus importantes exploitations de hauts fourneaux de la Grande-Bretagne. Les feux immenses et nombreux allumés souvent sur un seul point pour l'extraction de la houille, la réduction du minerai, ou la préparation du coke, se signalent le jour par d'épaisses colonnes de fumées qui obscurcissent l'atmosphère, et la couvre d'un nuage si noir et si dense, qu'il fait tache sur l'azur du ciel. Dans une nuit obscure, la scène est complétement changée, la flamme des brasiers effacée tout à l'heure par l'éclat du jour, règne alors sans rivale au milieu des ténèbres, projetant au loin sa lueur rougeâtre ; les nuages qui en sont éclairés, s'aperçoivent de plusieurs lieues, et la teinte qu'ils reçoivent, rappelle assez les effets du soleil couchant. « Si l'invention des machines à vapeur, me disais-je, la première fois que je contemplai ce singulier spectacle, n'était pas toute moderne, si elle se perdait comme tant d'autres dans la nuit des siècles, ne pourrait-on supposer que ce guide mystérieux qui dirigeait les pas des Israëlites dans le désert, flamme éclatante la nuit, colonne de fumée le jour, n'était autre chose qu'une machine locomotive, marchant seule et sans moteur

de l'incendie ; des ponts entiers ont été suspendus sur de minces fils de fer, d'autres ont vu leurs arceaux se former entièrement de barres forgées ou de fer fondu ; le fer laminé a remplacé les bordages en bois d'un grand nombre de bateaux ; des balcons, des rampes d'escaliers, des escaliers entiers, des tables de billard, des grilles, des balustrades, des cheminées, des meubles même ont été coulés en fonte massive, des tuyaux en fer coulé ont, pour la conduite des eaux, supplanté le plomb, de temps immémorial en posession de servir à cet usage ; à Londres, qui plus est, les morts ont voulu, sans doute par reconnaissance pour ce métal précieux, avoir des cercueils de tôle pour leur dernier vêtement (1).

---

sensible, à la tête du peuple Dieu. » Plus tard, qui sait si quelque savant archéologue, partant de cette donnée, que je ne hasarde que sous forme de plaisanterie, ne prétendra pas que Moïse, avec tant d'autres sciences, avait appris des prêtres égyptiens l'art de construire des machines à vapeur. Ce serait ainsi une connaissance fort ancienne, puis perdue, puis retrouvée enfin par les Salomon de Caus, les Papin, les James Watt, les Stephenson, etc.

(1) Cette dernière fantaisie de quelques Anglais, suggérée par un certain M. Bridgman, en 1819, a été malheureusement pour le respect que l'on doit aux vo-

Peu à peu ces emplois nouveaux de la fonte et du fer se sont répandus en France et sur tout le continent ; néanmoins l'on n'est point encore parvenu chez nous à couler avec succès les pièces

---

lontés d'un mourant, contre-carrée par les intérêts de la métropole. Les officiers des paroisses ont prétendu que ces cercueils d'une nouvelle espèce seraient plus longtemps que ceux de bois à tomber en dissolution, et finiraient par encombrer les cimetières, presque tous situés, comme on sait, dans l'enceinte des villes. M. Bridgman ne se tint pas pour battu, et voulant à tout prix enterrer ses morts bardés de fer, il présenta au cimetière de Saint-Andrew's, Holborn, le corps d'une femme dans son enveloppe laminée. Mais les cérémonies de l'enterrement furent suspendues par les autorités de la paroisse et le cercueil déposé dans l'ossuaire. Procès est intenté aux marguilliers (*churchwardens*), et le nouveau cas débattu avec grande solennité devant un consistoire.

L'avocat du cercueil métallique prétendit qu'un pareil mode d'enterrement serait un invincible et pieux obstacle à la cupidité des *résurrectionistes* (déterreurs de corps pour le compte des chirurgiens); il allégua l'antique usage des bières de plomb, de pierre, etc. L'usage encore répandu de nos jours des tombes garnies d'une maçonnerie en briques; il conclut enfin, en prétendant que la loi étant muette relativement à la matière des

de fonte d'une très-grande dimension, et nos ingénieurs sont encore, pour ces pièces, tributaires de la Grande-Bretagne. Pour le coulage des forts objets, on trouve dans les propriétés de la fonte

---

châsses, ce n'était plus qu'une simple question de droit naturel. — L'avocat des marguilliers prétendit à son tour qu'une fois le cimetière envahi par les bières de tôle, les derniers paroissiens venus n'auraient plus, injustice criante, leurs coudées franches dans leur dernière demeure.

Le juge, sir William Scott, dans un lumineux résumé, observa avec une profonde sagacité qu'autrefois, chez les nations civilisées comme au sein des peuplades sauvages, on avait long-temps enterré les morts dans leur peau, et que les statuts de la paroisse, d'ailleurs, au chapitre des enterrements, ne faisaient nulle mention des cercueils.

Dans sa réplique, le défenseur du mort avança que les châsses de fer, grâce à la rouille, ne dureraient pas plus que celles de bois. Mais le très-savant président du consistoire fit remarquer judicieusement que cette prétention était fausse et choquait tous les principes reçus en chimie, lesquels veulent bien que la rouille ronge le fer, mais seulement lorsqu'il est exposé à l'air et non enfoncé de cinq pieds sous terre; que dans ce dernier cas, si une légère couche d'oxide attaque sa surface, le cœur du métal n'en est que mieux

de grands obstacles à vaincre : elle n'entre en fusion qu'à une très-haute température et se fige facilement. Le temps, la patience des essais multipliés, quelques écoles et une longue expérience, ont appris aux Anglais comment vaincre ces obstacles. Des circonstances analogues pourront seules nous conduire aux mêmes résultats ; c'est-à-dire qu'il nous faut, pour notre apprentissage, le bon marché des matières premières et des capitaux, un grand mouvement industriel qui multiplie les demandes, le temps et de nombreuses expériences ; convenons cependant que notre éducation commence à se faire depuis quelques années, et que nous marchons à grands pas dans la voie des améliorations. Malgré ces progrès, néanmoins, nous sommes loin encore d'avoir atteint nos rivaux. Pour la direction et l'administration d'une usine, il y a chez eux

---

conservé ; que le bois, au contraire, avait contre lui deux causes de destruction, l'humidité à l'extérieur, et intérieurement la pourriture sèche ; en conséquence, le cercueil de fer fut frappé d'interdit, et le mort obligé de se faire habiller par son ébéniste. — Maintenant les bières de tôle sont admises après paiement d'un droit déterminé.

une entente des affaires, un esprit d'ordre, d'arrangement, d'économie, qu'on chercherait vainement chez nous. J'ai visité en France bon nombre d'établissements; presque tous laissaient à désirer : ici c'est l'abus du terrain; les ateliers sont disséminés sans ordre, leur mauvaise distribution nuit à la surveillance; là c'est le défaut d'unité qui se fait remarquer : dans d'autres établissements, les modèles sont laissés à l'abandon: avez-vous besoin de fondre une seconde fois la même pièce, c'est un modèle à refaire, le premier est perdu. En Angleterre, au contraire, vous voyez de l'unité, du classement partout; il y a une place déterminée pour chaque chose, et chaque chose est à sa place dans un ordre parfait. Donc jamais de temps perdu à chercher un objet égaré, jamais à le remplacer par un autre. J'ai vu à Manchester les ateliers de M. Fairbairn, ingénieur-mécanicien; séparés par une rue, ils n'en sont pas moins solidaires d'une seule machine à vapeur, transmettant son pouvoir moteur d'un côté de la rue à l'autre par un arbre souterrain. Mécaniciens français, vous qui aspirez à enrichir votre pays de vos travaux et de vos découvertes, faites avant tout le voyage d'Angleterre, parcourez les fabriques de machines

de MM. Sharp et Robert à Manchester, Faucett à Liverpool, VVatt et Boulton à Soho, Bramah, Donkin à Londres, vous puiserez-là d'utiles leçons de pratique et d'administration. Voyez surtout la magnifique fonderie de M. Maudslay, Manchester road, c'est la perfection du genre, le type des usines, la fabrique modèle. Les 300 ou 400 ouvriers occupés dans chacune de ces maisons, arrivent et sortent à heure fixe: à l'heure des repas ou de la retraite, une cloche se fait entendre, c'est le signal du départ, tous cessent leur travail en même temps, se rangent en silence et défilent deux par deux. Pendant les travaux, nul ne peut entrer ou sortir, et, pour éviter tout dérangement, un débitant de bière attitré fait parcourir les ateliers par une homme chargé de pintes et de demi-pintes d'étain remplis jusqu'au bord qu'il distribue aux plus altérés. Car on permet les rafraîchissements, mais toute boisson alcoolique est interdite.

Un grave reproche que je dois faire encore à nos fondeurs-mécaniciens, et à l'abri duquel les mécaniciens anglais sont placés, c'est de mettre un ridicule amour-propre à fabriquer eux-mêmes tous les instruments de leurs usines. « Nous avons tout fait, disent-ils avec orgueil. » On perd par

cette méthode beaucoup de temps à s'installer, et beaucoup d'argent à fabriquer des modèles qui ne serviront qu'une seule fois. Les Anglais entendent mieux ces sortes d'affaires; veulent-ils monter un établissement nouveau? Ce sera l'affaire de quelques jours; ils demanderont à l'un la machine à vapeur, à l'autre les tours, à un troisième la machine à forer ou celle à aléser; leur ambition ne sera pas de faire tout; mais de faire vite et bien; ils aspireront moins à l'universalité, mais plus à l'économie. Est-il surprenant après cela que leurs produits soient d'un prix inférieur aux nôtres?

Si la division des industries en petits ateliers est généralement un bien pour l'indépendance de l'ouvrier, elle est quelquefois un mal lorsqu'il s'agit de fabriquer des objets qui réclament de puissants moyens et un grand déploiement d'appareil. Cette division nuit toujours, même lorsqu'elle ne s'oppose pas entièrement à l'établissement de certaines pièces considérables. Liverpool n'a guère que la fonderie de MM. Faucett pour les machines à vapeur; presque tout Manchester est tributaire de MM. Sharp et Robert pour les métiers de ses filatures. Dans ces maisons j'ai vu des pièces de fonte de 20 pieds de long passer sous l'acier tranchant d'une machine, qui leur

enlevait de longs copeaux de fer et les dressait en peu d'instants comme une planche au rabot. Ailleurs un ouvrier se fut épuisé des mois entiers à dresser au burin pareilles masses. Voilà pourtant à quoi nous sommes réduits dans la plupart de nos petits ateliers de France. Dans la ville de Nantes, existent six ou sept fabricants de machines à vapeur; sur ce nombre, deux au plus peuvent en fabriquer eux-mêmes toutes les parties, encore ne pourraient-ils en venir à bout, s'il s'agissait de machines trop puissantes; il faudrait s'adresser alors à Paris ou Arras. Les Nantais gagneraient à n'avoir qu'un atelier bien installé; il en doit être de même ailleurs (1).

Unité, *ordre*, *économie*, voilà la devise précieuse qu'un directeur d'usine ne doit jamais perdre de vue.

COUTELLERIE.—Après l'industrie des machines, s'en présente une non moins importantes, et à laquelle je m'arrêterai plus long-temps, celle de la coutellerie: c'est à Londres et à Sheffield, mais dans cette dernière ville principalement qu'elle a ces principaux centres d'activité, tan-

(1) C'est en général au défaut de capitaux et de confiance qu'il faut attribuer ce morcellement des ateliers.



dis que follement nous frappons d'un impôt élevé l'introduction des fers étrangers, que nous interdisons par un droit de 1 fr. 30 c. à 1 fr. 54 c. par kilogramme l'entrée de notre territoire aux aciers fondus d'Angleterre, cet élément primordial de toute bonne coutellerie; les coutelliers anglais trouvent chez eux dans des matières premières excellentes, dans un tarif facile, la source d'une prospérité assurée. Ainsi, c'est à Sheffield même que se fabriquent les meilleurs aciers fondus; et les fers de Suède, de premières marques nécessaires à cette fabrication, y sont reçus presque en franchise par les Anglais, qui s'en sont, à nos dépens, assurés par de longs marchés, le monopole exclusif. Et pourtant, je crois, malgré ces avantages donnés à nos rivaux, que le bas prix de notre main-d'œuvre nous permettrait encore de soutenir contre eux la lutte sans faillir.

La fabrique de coutellerie ne suit pas les mêmes errements en France et en Angleterre. On sait bien ici que la coutellerie française est généralement fabriquée à Saint-Etienne, à Thiers, à Chatellerault, à Nogent, et en Normandie dans les environs de Caen; mais, ce que peu de personnes connaissent, c'est que, même dans ces villes, il n'y a pas ce qu'on puisse nommer

une manufacture. Tous les fabricants travaillent individuellement, sans qu'il y ait eu de classification dans la division du travail; les uns feront bien des couteaux de table, les autres des couteaux de poche ou des canifs, d'autres encore établiront bien des ciseaux ou des rasoirs, mais chaque ouvrier finira lui-même la pièce qu'il aura commencée. En Angleterre, au contraire, cette industrie a été hiérarchisée, si je puis m'exprimer de la sorte, et la division du travail y existe pour la coutellerie comme pour toute autre produit de grande fabrication. Ainsi, prenant un couteau de poche pour exemple, nous verrons un ouvrier forger la lame, un autre le ressort, un troisième découpera les platines, un quatrième finira les manches et montera tout le couteau, un cinquième enfin sera chargé de l'émoulage. Cette manière d'opérer aide à la production, il est vrai, mais elle a, disons-le, le grand inconvénient de ne faire bien connaître à un ouvrier qu'une partie de son état, et de le rendre exclusivement dépendant des grandes fabriques qu'il ne peut quitter sans se priver de son gagne-pain. En France, au contraire, l'ouvrier apprend à tout faire par ses mains, s'il perd en aptitude il gagne en intelligence et en indépendance: mé-

content d'un maître ou d'une ville, il les quitte et va chercher fortune ailleurs, sûr de trouver de l'emploi en tous lieux; il n'est pas comme l'ouvrier anglais attaché à la corvée d'un seul seigneur et maître. Il y a donc à ce mode de travail avantage pour l'ouvrier français, mais il faut en convenir aussi, la fabrication y perd de sa précision. Les qualités de la coutellerie anglaise sont donc en général fixes, uniformes; la coutellerie française, au contraire, subit l'influence personnelle des couteliers, et varie dans ses qualités en raison directe du morcellement indéterminé des fabriques.

Les couteliers de Sheffield divisent leur art en plusieurs branches: la fabrique des couteaux de table et des fourchettes, la fabrique des ciseaux, celle des couteaux à ressorts et des canifs, celle des rasoirs, enfin celle des limes.

La plupart du temps ces différentes branches sont exploitées par divers fabricants; néanmoins, il n'est pas rare d'en voir quelquefois deux ou trois réunies dans la même manufacture. La division la plus commune est celle-ci: les fabricants de couteaux de table établissent aussi les ciseaux, tandis que les couteaux à ressorts, les rasoirs et les canifs se réunissent dans une autre

maison. Bien que comprise dans le commerce de la coutellerie, les limes forment une branche tout à fait distincte et ne s'associent à aucune autre.

Avant d'essayer de décrire successivement chacune de ces diverses exploitations, comme il est des procédés communs à toutes, consacrons-leur d'abord quelques lignes.

Une fabrique de coutellerie bien montrée, consiste en une longue cour entourée de bâtiments à un ou deux étages, autour de la cour, au rez-de-chaussée, sont installées les forges, toutes séparées les unes des autres. L'ouvrier seul ou avec son aide, travaille sur son enclume posée sur l'établi le plus près possible du jour; sa forge est à sa gauche et également bien éclairée. Les outils sont rangés sous sa main et tous appropriés à l'objet dont il est chargé: son enclume est élevée de manière à ce qu'il ne soit point obligé d'avoir les reins courbés; elle a la forme d'un carré long et n'a de bigorne qu'autant que les pièces le requièrent; sur son bord sont disposées des tranches de différentes formes et des arrêts qui servent à marquer, à échancrer et à roguer les pièces dans la forme et les dimensions voulues. Souvent les marteaux n'ont que la tête et point de panne, et cette tête même est

disposée de la manière qui doit se mieux prêter à la forme des pièces ; si bien qu'au moyen de toutes ces précautions, un ouvrier arrive avec un peu de pratique à forger rapidement et presque sans attention des pièces toujours régulières, toujours égales, uniformes.

Au premier étage sont les ateliers des monteurs et des limeurs ; l'émoulage est séparé de la fabrique. Deux ou trois usines distinctes, possédant des machines à vapeur ou des chutes d'eau suffisent à mouvoir des meules pour tous les fabricants de Sheffield ensemble. Ces maisons d'émoulage sont divisées par chambres, contenant chacune un jeu de meules.

La meule principale, en grès rouge, de VVickersley, dans le Yorkshire, trempe dans l'eau d'une auge ; elle a environ quatre pieds de diamètre dans le neuf, et huit pouces d'épaisseur. Réduite à dix-huit pouces par l'usure, après avoir servi deux mois et demi au plus à l'aiguisage des couteaux de table, cette meule est partagée dans le sens de son épaisseur, et forme alors deux meules de moindres dimensions, propres à aiguiser les lames de ciseaux et de canifs. La lame d'un couteau de table étant un peu convexe, la meule qui sert à l'émoudre peut être

d'un diamètre indéterminé : il n'en est pas ainsi pour les lames légèrement concaves des canifs et des ciseaux. Par la même raison, les lames de rasoirs ne sont pas aiguisées sur des meules de plus de quatre pouces de diamètre.

Après la meule humide, viennent deux meules sèches, plus petites que la première ; elles sont en grès blanc. L'une sert à *blanchir* ou dégrossir les lames et faire disparaître les défectuosités les plus saillantes ; l'autre est destinée à former et dresser la *mitre*, ou embase des couteaux de table et des fourchettes.

Les polissoires qui complètent le jeu de meules, sont de trois sortes ; toutes trois sont formées de chanteaux de bois assemblés en rayons et solidement collés, ils figurent une table ronde d'environ quatre pieds de diamètre sur deux pouces d'épaisseur. Leur différence gît dans leur garniture. La première est garnie d'une bande de cuir épais, revêtu d'un enduit à l'émeri, et sert au polissage de la coutellerie ordinaire. Pour la coutellerie commune, on supprime souvent la bande de peau, se contentant d'appliquer l'émeri immé diatement sur le bois. Cette polissoire est appelée *Glazer* par les couteliers anglais. La seconde polissoire nommée *cap*, et qui ne sert qu'aux ciseaux,

aux canifs, et à toutes les pièces fines, est garnie à sa périphérie d'une zône métallique d'un pouce d'épaisseur, composée d'un mélange de plomb et d'étain. Autour de cette zône sont pratiquées de petites entailles, pour y retenir l'huile et l'émeri. La troisième polissoire, destinée à donner le dernier poli, porte le nom de *buff* (buffle), à cause de la bande de peau de buffle souple, douce, et enduite de safran de Mars dont elle est entoure.

Le chevalet sur lequel s'étend l'émouleur, embrasse au moins le quart de la meule ou de la polissoire; il est formé de fortes pièces de bois, solidement assemblées, afin de protéger, autant que possible, l'ouvrier de l'atteinte des fragments de meules, lesquelles se fendent souvent par suite de la vélocité de leurs révolutions, et lancent au loin d'énormes morceaux de pierres, d'où résultent encore de trop fréquents malheurs. Outre ce danger, les émouleurs ont un ennemi bien plus redoutable à combattre, c'est la maladie particulière à leur profession, connue sous le nom de l'*asthme des couteliers*, et que produit la respiration continuelle d'un air imprégné de particules subtiles de grès et d'acier, lesquelles se détachent sans cesse des meules pendant l'é-

moulage, surtout pendant l'émoulage à sec. Il est donc rare que les émouleurs anglais atteignent un âge avancé ; mais il faut dire aussi que, recevant de forts salaires, ils s'abandonnent à des excès de tous genres, encore plus fatals à leur santé peut-être, que les dangers inhérents à leur profession; si bien, qu'on ne saurait dire la plupart du temps si leurs maladies sont le produit de leur état ou de leur intempérance. A part ces fruits de l'inconduite, n'omettons pas de faire la remarque que, par suite du système de travail admis en France, les différentes opérations de la coutellerie étant exécutées par les mêmes mains, un ouvrier se délasse des unes par les autres, et est moins exposé aux affections morbides de sa profession que les émouleurs anglais. D'après cette considération, et d'après celles que j'ai déjà fait valoir pour ou contre chacun des modes de travail usités dans les deux pays, l'écrivain moraliste qui n'admet pas la plus grande abondance des produits et la production au meilleur marché possible, comme le principe absolu de toute bonne économie politique; celui qui tient aussi à faire entrer en ligne de compte la santé et la moralité des producteurs, réfléchira long-temps avant de se prononcer sur

l'un ou sur l'autre ; et, si chez lui les sentiments égoïstes ne sont pas les plus développés, il finira, il n'en faut pas douter, par se prononcer en faveur du mode français.

L'usage veut en Angleterre qu'on ne mange jamais de deux plats de suite avec le même couteau et la même fourchette. A chaque mets différent, un domestique vous apporte avec une assiette blanche une nouvelle fourchette et un nouveau couteau; si bien, qu'une maison exposée à recevoir un peu de monde, ne peut se dispenser d'avoir plusieurs douzaines des uns et des autres. Or, en Angleterre, toutes les fourchettes sont d'acier, par conséquent du domaine de la coutellerie; elles s'assortissent par douzaine, avec les couteaux, et ne se vendent jamais sans eux. Cette habitude de la vie privée est, comme on le pense bien, tout-à-fait favorable à une grande consommation; aussi, cette branche de la coutellerie est-elle une des plus importantes, et suffit seule pour occuper un grand nombre de manufactures. Les Anglais s'en tiennent, pour leurs couteaux de table et leurs fourchettes, à une seule forme presque exclusivement. La lame du couteau est grande, mince et arrondie du bout, l'embase porte directement sur le manche

qui n'a point de virole. Les fourchettes sont petites, elles ont trois dents quelquefois, mais plus généralement deux. Leurs manches sont pareils à ceux des couteaux, et presque toujours en ivoire.

Cette branche de la coutellerie anglaise, par suite de la cherté de la main-d'œuvre, se maintient à des prix assez élevés, elle n'est pas toujours parfaitement soignée, cependant; et comme on n'y emploie que de l'acier de médiocre qualité, je ne fais aucun doute qu'il ne nous fût facile, malgré un droit protecteur de 20 pour cent, *ad valorem*, d'introduire des couteaux de table, et des fourchettes assorties en Angleterre même, mais surtout aux Etats-Unis d'Amérique, où Sheffield écoule un quart de ses produits; il ne faudrait, pour cela, qu'adopter les formes anglaises et oser quelques essais d'exportation.

Ce que je viens de dire des couteaux de table et des fourchettes, je le dirai avec bien plus de conviction encore pour les ciseaux. La fabrication de cette branche importante va toujours en décroissant à Sheffield, tandis au contraire, qu'elle se perfectionne et s'étend en France de plus en plus.

Dans les environs de Thiers et de Nogent, une

foule de petits fabricants vivent retirés à la campagne, et font marcher simultanément la culture d'un étroit coin de terre et le travail de la coutellerie. Femmes et enfants s'y emploient, et produisent à un prix tellement modéré, que certains ciseaux, après avoir passé par plusieurs mains, subi des frais d'emballage et de transport, sont vendus trois sous et demi au détail par des marchands qui y trouvent encore leur bénéfice. De très-jolis ciseaux de dames qu'on paierait de deux à trois shillings (2 fr. 50 c. à 3 fr. 75 c.) la pièce, en Angleterre, ne valent pas en France plus de 10 à 12 fr. la douzaine. Les fabricants de Sheffield eux-mêmes reconnaissent notre supériorité sur cet article, et ne nous refusent que la finesse du tranchant, finesse qu'il nous sera toujours bien facile d'obtenir, si nous voulons employer l'acier fondu anglais.

On a parlé souvent de coutellerie de fonte. C'est surtout dans la fabrication des ciseaux, que cette fraude s'est introduite. La quantité des ciseaux en fer coulé sortis des usines de Sheffield est incalculable, et a procuré des bénéfices assez élevés, mais aussi bien illicites aux fabricants de cette ville. Aujourd'hui, ces fabricants portent la peine de leur mauvaise foi. Ils ont déprécié leurs

produits; leurs produits ne trouvent plus d'écoulement. Leçon frappante, et qui prouve que la probité, la loyauté, la bonne foi dans le commerce, sont presque toujours les plus sûres garanties d'un succès prolongé et constant.

Nous avons donc un avantage marqué sur les Anglais pour la fabrication des ciseaux, mais je n'en puis dire autant pour celle des canifs et des couteaux à ressorts. Si nos couteaux communs, nos Eustache-Dubois sont d'un prix extrêmement minime, sans être plus cher que les nôtres, les couteaux de poche et de fantaisie, anglais, sont bien plus jolis, bien mieux tournés; ils ont une finesse de tranchant, une élégance de forme que n'ont pas les couteaux français. Il en est de même des canifs. Si pourtant on stimulait par la concurrence nos couteliers français, et qu'ils voulussent faire quelques efforts, je suis convaincu qu'ils atteindraient bientôt leurs rivaux; mais il faudrait encore pour cela qu'en admettant en France un peu de coutellerie anglaise, le gouvernement diminuât en même temps les droits d'entrée sur les aciers fondus. Dans le genre d'industrie qui nous occupe, comme dans tous les autres, on ne saurait accepter le dérivé sans recevoir l'élément. Soit dit une fois pour toutes, l'un ne peut jamais aller sans l'autre.

Où notre infériorité est encore plus marquée, il en faut bien convenir, c'est dans la fabrication des rasoirs. Dans les qualités moyennes, c'est-à-dire, dans les rasoirs qui ne dépassent pas six francs la paire, s'ils voulaient n'employer que de l'acier superfin, je ne doute pas que nos couteliers ne fissent aussi bien que les couteliers anglais; mais, dans les rasoirs d'un prix plus élevé, dans ceux qui arrivent à 10 ou 12 fr. la paire, les fabricants anglais ont l'avantage. Ils ont habitué quelques ouvriers à travailler en perfection deux espèces d'acier d'une qualité supérieure à toute autre, mais aussi d'un emploi extrêmement difficile, et réclamant la plus grande habileté: ce sont l'*acier-indien*, et l'acier connu en Angleterre sous le nom de *silver-steel* (acier d'argent), L'acier-indien (*india-steel*), est exporté de Bombay en pains ronds à peu près semblables pour la forme à un biscuit de mer. On ne sait pas encore au juste quelle est la composition de cet acier, connu dans le commerce sous le nom de *wootz;* il présente à la fracture un grain fort inégal, et est extrêmement revêche à forger. Les difficultés qu'on éprouve à en tirer partie, sont presque insurmontables, aussi suis-je porté à croire que les rasoirs anglais qui portent sur leur

lame ces mots écrits : *India-steel*, sont simplement en acier d'argent. Quant au *silver-steel*, ce n'est point par charlatanisme qu'il est ainsi nommé. Depuis long-temps des expériences de notre célèbre chimiste Guyton Morveau, avaient démontré la possibilité d'un alliage de fer et d'argent. Plus tard, MM. Stodart et Faraday, poursuivant en Angleterre les expériences commencées par le savant Français, ont reconnu que, non-seulement l'argent, mais le platine, mais le rhodium, mais l'or, le nickel, le cuivre, et l'étain même, avaient assez d'affinité avec l'acier pour se combiner avec lui dans des proportions déterminées.

L'alliage le plus convenable est celui formé par une partie d'argent sur 500 parties d'acier. Si l'on force la proportion d'argent, la combinaison chimique n'a plus lieu dans le creuset, l'argent est absorbé par l'acier comme l'eau par une éponge ; on aperçoit dans la cassure du lingot de petites fibres d'argent, tandis que de petits globules du même métal en couvrent la surface. Les instruments forgés dans des barreaux de ce mélange imparfait s'altèrent promptement à l'air humide, car il se manifeste alors un courant galvanique qui accélère l'oxidation

des molécules d'acier, circonstance fâcheuse, et qui n'a pas lieu lorsque la combinaison des deux métaux est intime et complète. Dans ce dernier cas, l'on a obtenu un métal composé, difficilement maléable, mais dont les produits sont supérieurs à tout ce qu'on peut obtenir du meilleur acier fondu.

LIMES. — En France, nous ne confondons pas les limes avec le commerce de la coutellerie; en Angleterre, il en est autrement. Je vais donc, avant de me résumer, dire deux mots de cet article. Le seul avantage que les Anglais aient sur nous dans la fabrication des limes, c'est le bon marché de la matière première, et la facilité de la faire étirer aux cylindres dans les formes et dans les dimensions qui conviennent le mieux à chaque genre de lime. Ainsi, ils ont des barres d'acier rondes, plates, carrées, demi-rondes en équerre, etc.; par ce moyen, ils évitent des frais de forge considérables, et peuvent fournir leurs produits à meilleur marché que nous. Quant à la qualité, c'est différent, et cela demande distinction. Nous faisons bien les limes communes dites *limes en paille*; l'acier français que nous y employons a du nerf, se forge aisément et prend bien la trempe. Toulouse et Amboise nous fournissent

avantageusement cet article, et ne craignent pas la rivalité anglaise. Depuis long-temps Raoul nous fournit à Paris des limes fines d'une qualité supérieure à tout ce que nous pouvons tirer de l'étranger; mais, il faut le dire, ces limes sont fort cher, et les limes de Genève, pour horlogers, leur sont souvent préférées, à cause de leurs bas prix. Quant aux limes dites *limes demi-douces*, voilà celles que les Anglais peuvent vendre même en France, et malgré un droit de 2 fr. par kilogramme, en concurrence avec les nôtres; non pas qu'elles soient mieux taillées, au concontraire; et, sous ce rapport, nous ne le cédons à aucune fabrique étrangère, mais parce qu'elles sont plus dures et d'un plus long usage.

Autrefois, la coutellerie n'était exploitée, à Sheffield, que par un petit nombre de riches manufactures; aujourd'hui, cet ordre de choses est un peu changé, et les anciens fabricants ont à soutenir la concurrence de leurs anciens contre-maîtres, qui, ayant été congédiés par eux dans les années de crise de 1816, 1818, 1822 et suivantes, ont, avec l'aide de leurs amis, réuni quelques capitaux, et fondé, pour leur compte, de petites fabriques à côté des grandes. Par suite de cette rivalité, les prix antérieurs de la cou-

tellerie de Sheffield ont un peu fléchi ; néanmoins, cet article est toujours cher, par suite du haut prix de la main-d'œuvre, et sans l'élévation exagérée des tarifs qui doublent, pour la France, la valeur vénale des aciers fondus anglais au profit d'une ou deux fabriques françaises, je ne doute pas que nos couteliers, après avoir étudié et imité les formes anglaises, ne parvinssent, sans grands efforts, à surpasser les fabriques de Sheffield, au moins pour les ciseaux, les fourchettes et les couteaux de table. Je ne demande qu'un spéculateur un peu audacieux pour voir ces deux articles vendues par la France sur les marchés anglais, au grand étonnement des deux nations, qui attribuent notre engouement pour la coutellerie anglaise à autre chose qu'à un préjugé, aussi faux que tous les préjugés du monde.

Les Anglais prétendent encore l'emporter sur nous pour la fabrication des instruments de chirurgie ; je ne suis pas assez bon juge en cette matière pour oser prononcer. Je doute cependant qu'ils aient beaucoup d'ouvriers capables de surpasser nos Sir Henri, nos Charrière de Paris, nos Bourdeaux de Montpellier, noms célèbres, et à côté desquels je pourrais placer encore les

noms plus modestes de quelques habiles couteliers disséminés dans nos villes de province.

SCIES. — C'est aussi à Sheffield que sont situées les fabriques de scies anglaises. Les ouvriers qui travaillent dans cette partie, ont formé depuis long-temps une association par laquelle ils se sont imposé l'obligation de ne jamais travailler qu'à un prix déterminé, et de ne former qu'un petit nombre d'apprentis, tous pris dans leurs familles. Grâce à cette coalition dont les réglements sont rigoureusement observés, les ouvriers en scies, se sont assuré le monopole de leur état qu'ils exploitent à leur plus grand avantage ; il n'est pas un d'eux qui, avec un peu de bonne volonté, ne puisse gagner ses 15 ou 20 shellings (18 fr. 75 c. à 25 fr.) par jour. Nos ouvriers français sont beaucoup plus modestes dans leurs prétentions, aussi ce que le fabricant français paie de main-d'œuvre pour la douzaine de lames de scie, est payé pour la pièce par le fabricant de Sheffield. Sur les marchés de Belgique et des États-Unis nos scies, grâce à leur bon marché, priment facilement les scies anglaises, sauf cependant les scies circulaires de grande dimension et les scies à main, dites égoïnes, qui l'emportent par la qua-

lité de la trempe et de la matière. Mais les travaux persévérants de nos fabricants de Molsheim et d'Hérimoncourt, dans le Haut-Rhin et dans lé Doubs finiront sans doute par atteindre le degré de perfection qui manque à leurs produits, lesquels, je l'espère, ne craindront plus alors de concurrence dans aucun genre que ce soit.

TRÉFILERIE. — Avant de terminer ces lignes sur les différentes fabrications dont l'acier est l'élément fondamental, je dois m'arrêter un instant à la tréfilerie. C'est encore un article sur lequel les Anglais conservent un avantage marqué, grâce à l'excellence des matières premières qu'ils ont à leur disposition. J'insiste toujours sur ce point : La source des bons produits est dans la bonté des matériaux dont on dispose, et la sagesse des gouvernements, si elle ne peut procéder qu'avec lenteur à la réforme d'anciens tarifs, ne doit jamais hésiter à faire jouir les fabriques indigènes des matières premières au plus bas prix possible; car il n'y a point de talent, de persévérance ou d'habileté qui puisse suppléer au défaut de bonnes matières premières. Dans la partie qui m'occupe en ce moment, les procédés de fa-

brication sont simples, faciles et connus de tous; l'outil indispensable et presque unique d'un tréfileur, c'est une bonne filière; or, comment ne parviendrions-nous pas à égaler les Anglais dans leur produit, si le cuivre et l'acier nous étaient donnés comme à eux, lorsqu'ils se reconnaissent eux-mêmes tributaires de la France pour leurs filières. La plupart de mes lecteurs en seront surpris sans doute, pourtant il est constant que les fabriques de Laigle ont le privilége presque exclusif de fournir de filières les tréfileries étrangères. Pendant les guerres de l'empire, une bonne filière de Laigle, se payait en Angleterre son poids en argent.

Nos fils de fer français trouvent un facile écoulement en Espagne, en Italie, en Portugal et dans tout le Levant; mais cet avantage, nous le perdons sur les fils de cuivre et d'acier et sur les produits qui en dérivent: ainsi les épingles, les aiguilles, les alènes, les cordes fines de pianos, les hameçons, les toiles métalliques de cuivre, etc., de l'autre côté du détroit, sont préférables aux nôtres.

Pour tous les outils auxquels la finesse du tranchant n'est pas indispensable, pour tous les objets dont la confection admet le fer, le cuivre,

le bois, soit ensemble. soit séparément, l'avantage est acquis à la France. Ainsi notre taillanderie, vaut la taillanderie anglaise; nos fabriques d'outils de Paris, de Molsheim, de Beaucourt, d'Angers, de Châlons, ne craignent pour la bonne qualité des produits et la belle apparence aucune fabrique de la Grande-Bretagne, et cette supériorité est reconnue par nos rivaux eux-mêmes; les vis à bois, les boutons, les charnières, et autres petits articles fabriqués par MM. Japy, sont, malgré les frais de transports, d'emballage, et les droits d'entrée, préférés dans beaucoup de circonstances par les ouvriers anglais aux produits similaires indigènes. Ce qu'on me disait des vis Japy, je le dirais moi des armes à feu.

ARMES A FEU. — La fameuse affaire des fusils Gisquet, laquelle avait eu en France un si long et si scandaleux retentissement, dut me faire apporter une attention spéciale aux armes anglaises, je n'ai donc rien négligé pour m'éclairer à cet égard. Eh bien! je le dis avec conviction, il est peu de produits anglais qui m'aient paru de tous points plus inférieurs aux nôtres.

J'ai visité les dépôts de la Tour de Londres; j'ai inspecté l'arme sur le bras de la sentinelle,

j'ai parcouru les manufactures de Birmingham, et partout je me suis convaincu de l'infériorité anglaise, partout j'ai retrouvé le fusil Gisquet, jugé en France si lourd, si informe, si mal confectionné, que des soupçons de concussion ont plané à leur occasion sur le ministre signataire du marché et sur l'agent qui en fut l'intermédiaire. Quant aux armes de luxe, elles sont probablement d'aussi bonne qualité que les nôtres, mais elles sont loin d'être aussi dégagées, aussi élégantes; il y a en effet, chez nos ouvriers français, outre une habileté et une adresse de main peu ordinaires, un goût artistique et un sentiment exquis de la forme qu'on chercherait en vain outre-Manche. Si donc le commerce des armes est moins étendue en France qu'en Angleterre, ce n'est point à nos armuriers qu'il en faut faire le reproche, mais bien aux entraves de toute nature que leur impose une législation restrictive, aussi injuste que peu réfléchie. (1)



---

(1) Voir appendix H.

CUIVRE.

1 LAQUÉ, LAITON ESTAMPÉ.

MINES DE CUIVRE. — Après le fer, il est peu de métaux d'un usage plus étendu que le cuivre, et d'un emploi plus avantageux, soit à l'état de pureté, soit combiné avec un autre métal; moins dur que le fer et l'acier, il a sur eux l'avantage d'être peu oxidable; seul il se forge aisément, allié à une faible proportion de zing ou d'étain, il fournit le bronze ou le laiton; coulé, laminé ou battu, il revêt toutes les formes, double les navires pour conserver leurs bordages; entre dans la composition de la plupart des machines; se moule en cloches; en ca-

nons, en statues; transformé en casseroles, il garnit nos cuisines; bronze doré, estampé ou plaqué, il décore nos salons. C'est donc à tous ces titres un métal bien précieux. . . .

Les recherches des antiquaires ont prouvé que l'usage du cuivre avait, dans beaucoup de pays, précédé celui du fer.

A tant d'autres avantages, l'Angleterre joint celui de posséder d'abondantes mines de cuivre. Les plus importantes sont situées dans le comté de Cornouailles; mais, soit ignorance, soit faute de moyens mécaniques suffisants à leur exploitation, on n'a commencé à tirer quelque parti de leurs produits que vers la fin du XVII.e siècle. Sous le règne de Jacques I.er, un M. Norden, intendant du prince de Galles, écrivit au Roi pour lui signaler les manœuvres de quelques individus qui usaient de tous leurs moyens pour dissimuler la valeur des mines de la Cornouailles et en entraver l'exploitation. Mais les troubles sans fin qui éclatèrent bientôt sous le règne de Charles I.er, empêchèrent de rien faire d'important alors pour en tirer quelque profit. Leur exploitation régulière ne commença qu'après la révolution de 1688, lorsqu'une compagnie de spéculateurs vint de Bristol offrir aux propriétaires un

prix de 2 l. st. 10 sh., à 4 l. st. par tonneau de minerai. Cette affaire s'étant trouvée fort avantageuse pour les acheteurs, le secret en transpira, et une nouvelle compagnie fit sous-main des offres plus élevées. Cette nouvelle démarche et le mystère qui l'enveloppait, donnèrent l'éveil aux propriétaires de mines, stimulèrent leur ambition; leurs vues s'étendirent, et la fortune leur apparut en perspective. Et pourtant, chose étrange, les connaissances minéralogiques étaient si peu avancées à cette époque, que le minerai jaune, un des plus riches en produit, était alors considéré comme de fort peu d'importance et mis au rebut (1).

Sous le règne de Georges I.er, M. John Costar fit faire un pas immense à l'exploitation des mines de cuivre; bon métallurgiste, habile physicien et mécanicien, il entreprit avec succès d'épuiser l'eau qui, par la négligence des premiers exploitants, avait fini par envahir les galeries. Il perfectionna la méthode d'essayer et de réduire le minerai, répara les vieilles machines, les perfectionna et en inventa de plus parfaites. En un

(1) D.r Lardner.

mot, il donne une face nouvelle à l'exploitation des mines de cuivre de la Cornouailles et peut être considéré comme l'auteur de leur prospérité actuelle. M. Pryce donne, dans son Traité de Minéralogie, le tableau suivant de la quantité de minerai extrait des mines de Cornouailles à différentes époques, depuis 1725 :

ÉPOQUES.	MINERAI de CUIVRE VENDU.	PRIX MOYENS.	TOTAUX.
De 1725 à 1735.	64,800 ton.	7 l. st. 15 sh. 10 p.	473,500 l. st.
De 1735 à 1745.	75,540 ton.	7 l. st. 8 sh. 6 p.	560,106 l. st.
De 1745 à 1755.	98,790 ton.	7 l. st, 8 sh.	731,457 l. st.
De 1755 à 1765.	169,699 ton.	7 l. st. 6 sh. 6 p.	1,243,045 l. st.
De 1765 à 1775.	264,273 ton.	6 l. st. 14 sh. 6 p.	1,778,337 l. st.

Depuis 1775, on prétend que l'exploitation du minerai n'a fait qu'accroître ces produits ; mais en 1808, diverses causes en ralentirent le mouvement ; aujourd'hui l'Angleterre peut produire annuellement, environ 12,000 tonneaux de cuivre, dont 10,000 proviennent exclusivement des mines de Cornouailles. Sur ces 12,000 tonneaux 4,024 restent à la consommation intérieure, le surplus forme une branche importante du commerce d'exportation. Ce n'est pas sur les lieux mêmes de l'extraction que le minerai est réduit,

il est presque totalement conduit à Swansea près des mines de houilles, ceux qui l'exploitent préférant le conduire où se trouve le combustible, que d'amener le combustible au minerai.

BRONZE DORÉ. — Il est inconcevable qu'avec cette richesse de cuivre indigène, avec des mines d'étain non moins importantes, avec du zinc, les Anglais n'aient jamais, comme la France, acquis la moindre célébrité dans l'art du bronzier ornemaniste. C'est que là les connaissances métallurgiques et la pratique des métaux ne donnent pas le génie poétique qui enfante les belles formes. Tandis que les Anglais n'exploitaient l'airain que pour en faire des cloches, des canons, ou les coussinets de leurs machines; l'art de travailler le bronze, de le dorer, de le mouler en statues, en candelabres, en pendules, en meubles, en rinceaux se concentrait à Paris, et devenait, grâce à nos Ravrio, à nos Dénières, à nos Themire, à nos Lerolle, une brillante industrie, dont les rois et les princes sont les riches tributaires; en même temps que les Lemaire, les Cormier, les Gastambide, les Vitoz en faisaient descendre les produits plus modestes dans les classes moins élevées. Si j'écrivais pour l'Angleterre, je pourrais dire tout ce que nous faisons en ce genre;

écrivant pour la France, je dois me borner à remarquer que les produits de l'Angleterre sont nuls à cet égard : à peine si l'on coule dans ce pays quelques pieds de lampes de mauvais goût et un petit nombre d'ornements pour l'éclairage au gaz, le plus souvent pillés sur des modèles français.

Sans parler de la chaudronnerie qui s'exercerait en France aussi avantageusement qu'en Angleterre, si nous avions, comme ce dernier pays, la matière première à profusion, je dois dire que, pour tirer parti d'un élément aussi abondant chez eux, les Anglais ont inventé deux arts importants, qu'ils ont long-temps exploités seuls et avec une rare perfection : il s'agit du cuivre plaqué d'argent, et du laiton estampé.

PLAQUÉ. — Pendant qu'en France nous nous contentions encore de couler de grossiers objets en bronze, que nous recouvrions de quelques légères feuilles d'argent, les Anglais créaient une nouvelle industrie beaucoup plus parfaite ; celle du plaqué. Un écrivain anglais en décrit l'origine dans les termes suivants :

« L'année 1742 est mémorable dans l'histoire de Sheffield. C'est cette même année que fut faite une importante découverte ; grâce à

laquelle la ville de Sheffield a pu s'élever au rang des premières villes de commerce et d'industrie du royaume. M. Thomas Bolsover, habile ouvrier, avait été chargé de réparer un manche de canif composé de cuivre et d'argent : la vue de ce canif lui donna lieu de supposer qu'il serait possible, par l'union de ces deux métaux, d'obtenir une substance peu dispendieuse, présentant une surface d'argent pur, et dont l'emploi pourrait souvent, et avec avantage, suppléer ce dernier métal. Il éleva donc une manufacture de *plaqué*, mais ne fabriqua dans l'origine que des boutons, des tabatières et autres articles de peu d'importance. Comme la plupart des inventeurs, il ne comprit pas, sans doute, toute la portée de sa nouvelle découverte. Il était réservé à un membre de la corporation des couteliers de Sheffield, M. Joseph Haucock, de montrer à combien d'autres usages pouvait être employé le *plaqué*, et avec quel succès on pouvait s'en servir pour imiter la plus belle vaisselle plate. M. Haucock se mit donc à fabriquer des flambeaux, des théières, des plateaux, et toutes les autres pièces qui constituent la garniture complète d'un buffet. Dès-lors, on comprit pleinement l'importance de l'invention

de Bolsover ; des fabriques furent fondées, des ouvriers se formèrent, et les chutes d'eau du voisinage mirent en mouvement les laminoirs. Birmingham vint bientôt partager les bénéfices de cette fertile industrie ; mais l'honneur de sa découverte appartient en entier à la ville de Sheffield, qui conserve toujours sur sa rivale la réputation de fournir des produits plus solides et de meilleur goût.»

Quoi qu'en ait pu dire M. Hunter, bien que Sheffield possède encore quelques bonnes fabriques de plaqué, cette industrie tend depuis quelques années à se concentrer à Birmingham; c'est là, du moins, qu'il faut en aller chercher aujourd'hui les plus nombreuses manufactures.

Voici les procédés usités en Angleterre, pour la fabrication du *doublé :* On prend d'abord une plaque de cuivre rouge, d'environ 11 pouces de long, 3 pouces de large et 15 lignes d'épaisseur. L'ouvrier plaqueur nettoie soigneusement avec un grattoir d'acier la surface du métal sur laquelle doit s'appliquer la plaque d'argent; celle-ci, que l'on nettoie avec le même soin, est un peu plus courte et plus étroite que la plaque de cuivre, et n'a dépaisseur que le dixième, le quinzième, le vingtième, etc., de cette dernière. C'est de là que vient au plaqué son titre

de plaqué au dixième, au vingtième, etc. Les deux plaques ainsi préparées, sont appliquées l'une sur l'autre; celle d'argent étant garantie contre l'action du feu, par une feuille de tôle, enduite d'une couche de blanc d'Espagne, pour éviter l'adhérence. Le tout bien relié par des replis de fil de fer, on *amorce* la soudure en recouvrant la partie saillante du cuivre près la plaque d'argent, de borax broyé dans un peu d'eau (1), puis l'on chauffe *au rouge* dans un petit fourneau à reverbère. Si toutes les parties de l'opération ont été bien dirigées, les deux plaques, après avoir été retirées du fourneau et refroidies, adhèrent fortement l'une à l'autre, et ne forment plus qu'une seule masse compacte, solide, indivisible, que le laminoir dresse, assouplit et réduit en feuilles plus ou moins épaisses, selon la valeur ou la destination des pièces qui y seront découpées.

Ces procédés préliminaires sont, à peu de

---

(1) En France, on amorce avec du nitrate d'argent, et la plaque d'argent, plus large que celle de cuivre, est rabattue sur les bords de cette dernière. Cette dernière opération dispense de lier les deux plaques avec du fil de fer.

chose près, les mêmes en France et en Angleterre; mais la plupart des opérations subséquentes diffèrent essentiellement de l'un et de l'autre côté du détroit.

En France la majeure partie des objets en *plaqué*, sont *emboutis* sur le tour, c'est-à-dire qu'avec une espèce de brunissoir en acier, l'ouvrier français rabat vivement un disque de *doublé* sur un mandrin en bois, dont les formes varient à l'infinie, et peuvent être modifiées, changées, améliorées chaque jour et à peu de frais. Les ornements destinés à être appliqués sur un fond uni, les anses de bouilloirs, les becs de théières et autres petits objets de détail seuls sont estampés au mouton ou formés par la mollette ciselée d'un petit laminoir à bras. L'assemblage des différentes parties qui composent une pièce de plaqué s'opère ensuite par le soudage à la lampe (1).

En Angleterre, cette méthode est changée. Le

(1) En France, la lampe du plaqueur est une lampe à l'huile ordinaire; en Angleterre, le bec de la lampe figure la pomme d'un arrosoir, par chaque trou de laquelle sort un jet de gaz hydrogène. Ce procédé, introduit par l'usage général de l'éclairage au gaz, est bien supérieur au nôtre.

travail au mouton devient la règle et celui du tour l'exception. Toutes les pièces délicates ou de formes contournées sont relevées à l'estampe; les pièces plus grossières sont *restreintes* entre la bigorne et le marteau. Or, on comprend tout l'avantage du procédé français : rien de plus rapidement fait qu'un ouvrage de tour, rien de plus long que le travail de l'estampe ou du marteau. Rien de plus simple et de moins dispendieux qu'un mandrin nouveau, rien de cher et de long comme la ciselure d'une matrice en acier. Le procédé anglais éternise en quelque sorte les formes de ses produits, le système français permet au dernier fabricant de varier les siennes à l'infini et de devancer les désirs les plus capricieux de la mode. Le capital dormant d'un fabricant de plaqué anglais s'élève, en matrices seules, à des sommes énormes et s'accroît tous les jours; les fonds placés dans ses mandrins par le fabricant français sont presque nuls: il ne faut donc pas s'étonner que celui-ci ne redoute pas la concurrence anglaise. « Que les Anglais acceptent nos plaqués francs de droit, disait M. Parquin (1) habile plaqueur français, et nous pourrons en échange accepter les leurs;

(1) J'ai parcouru avec attention les nombreux et beaux

malgré le bas prix auquel ils se procurent des cuivres, je les vaincrai par la simplicité des procédés de fabrication (1). » En effet, si les plaqués anglais étaient introduits en France, nos fabricants auraient bientôt contrefait les modèles de leurs rivaux pour répondre à l'engouement passager du public, tandis que les fabricants anglais ne pourraient sans frais considérables contrefaire nos formes, ou les donner aux mêmes prix.

D'après ce qui vient d'être dit sur la fabrication du *plaqué*, nos lecteurs comprendront aisément qu'aucune garantie de son vrai titre n'étant donnée, et le *titre*, c'est-à-dire le rapport du cuivre à l'argent, fût-il exactement connu, la facilité d'employer des feuilles plus ou moins épaisses sans changer ce *titre* ou ce rapport des deux métaux, laisse une large voie ouverte à la fraude. Le commerce du plaqué ne peut

---

ateliers de M. Parquin, rue Popincourt, à Paris ; j'ai visité également les principales fabriques du même genre de Birmingham et de Sheffield, et j'ose dire que, pour l'habileté des ouvriers, la simplicité des procédés, le nombre et la commodité des outils, les plaqueurs français l'emportent de tous points sur leurs concurrents étrangers.

(1) Voir l'interrogatoire subi par M. Parquin, lors de l'enquête commerciale ouverte en 1834, appendix G.

donc être qu'un commerce de confiance, que garantit le seul nom d'un fabricant honorable. Malgré cet inconvénient, je penche à croire que l'admission en France des plaqués étrangers, avec un droit suffisant pour équivaloir à celui qui pèse sur les matières brutes, serait un stimulant puissant pour nos fabriques françaises, lesquelles peuvent s'endormir à l'abri d'une prohibition absolue. Mais, en demandant l'admission du plaqué anglais, je croirais devoir engager en même temps nos plaqueurs français à passer le détroit pour étudier à Londres même et les goûts et les modes de la Grande-Bretagne afin d'y conformer leurs produits. Car, si l'on peut quelquefois faire accepter de nouveaux usages à un peuple étranger, on en trouve d'anciens chez lui, qu'il n'est pas possible de changer ou de déraciner tout d'un coup.

CUIVRE ESTAMPÉ. — Voici une autre industrie, que nous devons encore aux Anglais, celle des cuivres estampés et vernissés. Long-temps cet art a langui en France, et justement à cause de notre supériorité dans le travail du bronze les ouvriers estampeurs sont restés en retard, ne fournissant que de loin en loin des produits inférieurs et d'une faible importance. Mais au-

jourd'hui, si nous sommes encore en arrière des Anglais pour la beauté du fini, le brillant du décapé, et la solidité du vernis, nous les avons devancés pour la richesse et la variété des formes. C'est à la seule annonce de l'enquête et aux bruits d'une prochaine liberté commerciale que nous devons les rapides progrès de cette industrie en quelques mois. En effet, nos fabricants de cuivre estampé travaillaient tranquillement et continuaient dans une insouciante apathie de suivre les procédés imparfaits employés par leurs devanciers. Tout à coup, la seule crainte d'une prochaine concurrence vint réveiller en eux l'esprit d'invention et de perfectionnement, et un pas immense fut fait. Aux modèles sans relief et sans grâces, aux ornements rares et de mauvais goûts, aux vernis ternes, succédèrent en peu d'instants des modèles nombreux, variés, élégants. Les fabricants réfléchirent, travaillèrent, firent mille essais, s'adressèrent à nos meilleurs dessinateurs, ciselèrent des matrices nouvelles, combinèrent de nouveaux éléments chimiques pour décaper leur cuivre avec plus de perfection et le couvrir de plus beaux et de plus solides vernis. Des échantillons tirés d'Angleterre servirent de points de comparaison, et tout d'un coup l'art de l'es-

tampage prit un essor inconnu. Dans l'origine, on se contentait de produire quelques entrées de serrures, quelques poignées de commode; depuis 1834, les estampeurs ont tout tenté : ils avaient 30 ans d'inertie à racheter, ils le firent avec ardeur. En quelques mois ils frappèrent des plaques de portes, des garnitures de lampes, des corniches et des rosaces de plafond, des bordures de tableaux, des embrasses de draperies, des paters, etc. Rien ne leur fut plus étranger, et le temps perdu fut réparé.

C'est en 1804 qu'un M. Bugnot introduisit en France l'industrie du cuivre estampé; mais elle se traîna terre à terre presque jusque en 1834, époque à laquelle M. Bugnot, fils du précédent, stimulé par la crainte de la concurrence étrangère, nationalisa, par un effort immense, l'industrie de l'estampage. Que manque-t-il maintenant à cette industrie pour égaler sa rivale d'outre-Manche? — La diminution des droits sur le cuivre en planche, son premier élément (1), et l'appui de la mode, qui, en augmentant l'écoulement de ses

(1) Le droit d'entrée du cuivre en planche est de 88 centimes par kilogramme.

produits, en facilite le renouvellement et la production.

En Angleterre, on emploie le cuivre estampé à tous les usages et sous toutes les formes : en chandeliers, en paters, en plaques de porte, en ornements de cheminée, en garde-cendres, etc. Il n'est pas une maison qui n'en ait ses chambres garnies, aussi est-ce par milliers de douzaines que ces objets sortent des fabriques de Birmingham lorsqu'à peine on commence à les voir poindre en France.

Un mot maintenant sur l'art de l'estampage en lui-même, tel qu'on l'exerce en Angleterre.

Autrefois la plupart des objets en cuivre ou en laiton laminé étaient du ressort de la chaudronnerie, et se fabriquaient lentement au marteau. Alors quelques ouvriers chaudronniers, à force de travail et de patience, finissaient par acquérir assez d'habileté dans leur art, pour produire quelques riches ornements, imitant des bas-reliefs compliqués, et jusqu'à des statues. Mais ces ornements, fruits d'une longue application, ne pouvaient se vendre qu'à des prix fort élevés, lesquels en restreignaient l'écoulement. Aujourd'hui, la méthode est plus expéditive : à la lente fabrication du marteau a succédé l'estampage. Bien que, par ce

nouveau mode, la ciselure des matrices entraîne des frais considérables, telle est la rapidité du travail et l'abondance des produits, que ceux-ci peuvent être livrés au public à des prix d'autant moins élevés que les demandes en sont plus multipliées.

L'outil principal de l'estampeur est le mouton dont j'ai déjà parlé à l'occasion du plaqué. Cet instrument, connu assez généralement, se compose d'un solide et large billot surmonté de deux barres de fer verticales, de six à sept pieds de haut. Ces barres servent de guides à un poids en fonte, plus ou moins lourd, qu'un ouvrier enlève au haut des barres, au moyen d'une poulie et d'une corde à étrier, pour le laisser retomber ensuite tout d'un coup sur la pièce à estamper. Celle-ci, découpée dans une feuille de cuivre jaune ou laiton, est placée sur une matrice d'acier ou de fonte ciselée en creux, et transmet peu à peu au cuivre son empreinte, par le choc répété du mouton, dont le poids est garni d'une masse de plomb présentant en relief à sa partie inférieure la gravure en creux de la matrice.

Lorsqu'elle doit offrir beaucoup de relief, on n'arrive pas d'une seule fois à la perfection d'une pièce; il faut au contraire la chauffer par intervalle jusqu'au rouge, lui donner du *recuit* en un mot, et

empêcher ainsi le métal de se couvrir de gerçures. La pièce enfin estampée, il reste à la *décaper* pour en nettoyer avec soin la surface et lui donner l'éclat du mat. Ceci demande plusieurs opérations successives, qu'on ne saurait veiller avec trop d'attention; car de leur concours rigoureux dépend la perfection des produits. D'abord le laiton doit tremper quelque temps dans un bain *d'eau-seconde* (acide sulfurique étendu); puis on retire du bain, on lave à l'eau claire, et l'on nettoie à la poussière de motte de tanneur, en frottant avec la *gratte-bosse* (espèce de pinceau en menu fil d'archal), pour bien découvrir le métal estampé et faire ressortir une belle couleur jaune, si l'alliage en est bon; autrement, il conserve un reflet plus ou moins rougeâtre. Ce *dérochage* préparatoire terminé, la pièce bien séchée, on la soumet à l'aide de tenailles de cuivre, à l'action d'un bain d'eau forte contenue dans une terrine de porcelaine ou de grès. Si l'acide est de bonne qualité, une rapide immersion suffit et donne au laiton cette belle et riche apparence dorée que l'on remarque particulièrement dans les produits des fabriques de Birmingham et qui a fait jusqu'ici le désespoir des fabricants français. Que ceux-ci ne perdent pas de vue cette délicate opération, elle

réclame l'attention soutenue d'un adroit ouvrier. L'expérience seule peut faire connaître le meilleur mode d'immersion, le temps convenable de sa durée selon la qualité du cuivre, ou le degré de force et de pureté de l'acide (1) : en général, si l'on opère trop rapidement, le *décapage* n'est pas complet ; trop lentement, le métal devient rouge ou noir, et tout est à recommencer.

Cette dernière opération se pratique d'ordinaire sous un simple appentis où l'air circule librement pour neutraliser les émanations suffocantes et les vapeurs acides que provoque l'immersion dans l'eau forte. Sortie de l'acide nitrique, la pièce est lavée avec soin, et plongée dans de l'eau contenant en dissolution une petite quantité de *crême de tartre* (bitartrate de potasse) ; ce qui l'empêche de se ternir ; enfin, elle est retirée de l'eau, essuyée, séchée dans de la sciure de bois chaude, et soigneusement brossée. Reste ensuite à polir sous le brunissoir les parties que l'on ne veut pas conserver mates, puis enfin à vernir. Si l'on tient à ce que le vernis s'attache bien

(1) La présence d'une très-faible quantité de chlore ou d'acide nitreux, suffit pour altérer l'éclat du cuivre.

au cuivre, il faut que celui-ci soit parfaitement net, et surtout qu'il n'offre pas la plus légère trace de graisse. Après s'être bien assuré de la propreté de la pièce à vernir, l'opérateur la tient dans le four d'un poële ou sur une plaque de fer presque rouge, jusqu'à ce qu'elle ait atteint un degré de chaleur assez élevé pour qu'on ne la puisse plus toucher de la main; le vernis est alors étendu avec soin sur toute sa surface, soit à l'aide d'une brosse en poil de chameau, soit par immersion: on porte ensuite à l'étuve; et, dans peu d'instants, le vernis est complétement sec. Si les Anglais sont sincères dans l'aveu de leurs recettes, voici celle qu'ils suivent pour la préparation de ce vernis:

Alcool rectifié.	1	litre.
Curcuma en poudre.	100	grammes.
Roucou.	25	*d.*°
Safran.	25	*d.*°

Laisser infuser le tout ensemble pendant une dizaine de jours dans un appartement un peu chaud, avec le soin d'agiter de temps à autres; passer à l'étamine, puis ajouter 300 grammes de belle gomme lacque en poudre: laisser dissoudre à froid et agiter souvent jusqu'à complète dissolution, enfin laisser reposer et décanter avec précaution.

Beaucoup de pièces, au lieu d'être couvertes de ce vernis jaune et transparent, sont passées au *vert* (vulgairement *bronzées*.) Le *Glasgow Mechanics' Magazine* donne comme infaillible la composition de *bronze* suivante :

Bon vinaigre blanc.	1	litre.
Verdet.	60	grammes.
Terre d'ombre, non brûlée. .	60	*d.°*
Sel ammoniac.	60	*d.°*
Gomme arabique	60	*d.°*
Graine d'Avignon.	240	*d.°*
Sulfate de cuivre	60	*d.°*
Grain d'avoine, demi mûr. .	360	*d.°*

(Cette dernière substance n'est pas indispensable).

Dissoudre séparément les sels et la gomme dans de petites quantités de vinaigre; mêler ensuite les différentes dissolutions dans une terrine de grès, puis ajouter peu à peu la graine d'Avignon et l'avoine sur un bon feu, et pousser jusqu'à l'ébullition, en brassant toujours : laisser refroidir et filtrer à l'étamine.

Lorsque l'on veut faire usage de cette composition, il faut, avec une brosse douce, en humecter continuellement les pièces à bronzer, afin qu'en séchant elles ne *poussent pas au vert.*

Dès que la nuance de bronze désirée est atteinte, ce qui a généralement lieu au bout de 20 à 30 minutes, on lave à l'eau froide, on sèche ensuite dans la sciure de bois chaude, puis on termine par une couche de vernis transparent, comme il a été dit ci-dessus.

Peut-être, quelques lecteurs me reprocheront d'avoir mêlé à des observations, jusqu'ici purement morales ou économiques, ces détails de simple technologie: qu'ils veuillent bien ne pas perdre de vue la nécessité d'éclairer un art naissant en France, et de faire connaître aux fabricants qui l'exercent des manipulations que l'un d'eux même m'avait engagé à surveiller chez nos voisins. Enfin, dussé-je n'être utile à personne, mon excuse serait encore dans mes intentions (1).



(1) Voir Appendix I.

ÉTAIN.

BRITANNIA-MÉTAL, FER-BLANC, PAPIER MACHÉ, PLOMB.

NOUS venons de passer successivement en revue les diverses industries anglaises qui s'exercent sur le fer, l'acier, le cuivre; malgré l'antiquité de plusieurs d'entre elles, toutes ne font que de naître, pour ainsi dire, dans la Grande-Bretagne, comparée à l'exploitation de l'étain, que nous allons examiner dans ce chapitre. L'apparence blanche, métallique, brillante du minerai d'étain, son gisement à la surface de la terre dans beaucoup de localités, sa grande abondance, sa facile réduction, ses emplois multipliés,

tout inspira, de bonne heure, aux habitants de la vieille Albion, l'idée d'en exploiter les mines, et de faire de ce précieux métal une des branches la plus importantes de leur commerce.

Selon le docteur Lardner, les principales mines d'étain de la Grande-Bretagne, sont situées dans les comtés de Cornouailles et de Devon. A quelle époque ce métal devint pour ses compatriotes l'objet d'échanges avec les peuples étrangers, c'est ce qu'il ne lui est pas possible de déterminer avec précision; « mais certainement cette époque est aussi reculée, dit-il, qu'il serait intéressant pour nous de la connaître; car elle remonte, suivant toute apparence, jusqu'à la période la plus obscure de notre histoire. » Il est de fait qu'Hérodote, qui vivait 450 ans avant Jésus-Christ, désigne les îles Britanniques sous le nom symbolique de *Cassiterides* (1).

On croit généralement que les Phéniciens ont été des premiers, sinon les premiers commerçants étrangers, qui soient venus trafiquer avec les *Cornubiens* (2), attirés par l'importance de leurs produits métalliques. Les Phocéens de Mar-

(1) Du grec *Kassiteros*, étain.

(2) Habitants de la Cornouaille.

seille furent les seconds à visiter la Cornouaille, et les petites îles voisines, pour y acheter de l'étain; enfin, les Romains l'y viennent prendre à leur tour, après en avoir long-temps ignoré le lieu de production, que les Marseillais et les Phéniciens se gardaient bien de faire connaître, afin de se réserver le monopole d'une substance aussi recherchée.

Camdèn prétend qu'après la conquête de l'Angleterre par les Normands, les comtes de Cornouaille tirèrent de leurs mines un immense revenu, particulièrement Richard, l'un des frères du roi Henri III. A cette époque, l'Europe ne recevant pas encore d'étain de l'Inde, employait exclusivement celui de Cornouaille. L'Espagne, il est vrai, en possédait bien quelques mines, mais ses guerres perpétuelles avec les Maures en arrêtaient l'exploitation, et les riches filons de la Bohême, et de la Misnie, ne commencèrent à être exploités qu'en 1240 : *Encore*, raconte un écrivain de cette époque, *fallût-il qu'un Cornubien exilé de son pays, en vînt faire la découverte, au grand dommage du comte Richard*.

Il n'entre dans mon plan ni de faire connaître la nature des mines d'étain d'Angleterre, ni le mode de leur exploitation, ni les nombreux usages aux-

quels convient ce métal. Je ne m'occuperai que de deux industries qui en font un emploi spécial, celles du *Britannia-metal*, et du fer-blanc.

Britannia-metal. — Jadis, on faisait en Angleterre un usage universel de vases d'étain; aujourd'hui, ce métal a cédé la place à un alliage qui offre des qualités plus solides pour la durée et la beauté, que l'étain seul qui en est la base. Cet alliage, c'est le *Britannia-metal* que les fabricants modernes sont parvenus à travailler avec un art remarquable, laissant bien loin derrière eux leurs anciens confrères les potiers d'étain.

Cette composition se prête, non-seulement à recevoir toutes les formes de l'argenterie, mais, dans le neuf, elle en offre encore et la teinte et l'éclat, de manière à tromper même un œil exercé. Malheureusement, hâtons-nous de le dire, cet éclat factice tombe après quelques jours de service. Cependant, comme il se soutient encore assez long-temps entre des mains soigneuses, la multiplicité, et l'élégance des formes, auquel se prête l'alliage nouveau, et surtout son extrême bon marché, en ont fait adopter l'usage dans toutes les classes moyennes; si bien qu'il est peu de maisons, aujourd'hui, où l'on ne voie les flambeaux et la théière de *Britannia-metal*.

C'est encore à Birmingham et à Sheffield qu'il faut aller étudier cette nouvelle industrie. Dès 1770 elle fut introduite sur une assez grande échelle dans la dernière de ces villes, par MM. Jessop et Hancock. Elle y fournit, de nos jours, du travail à 500 ouvriers environ; mais, avant de nous étendre sur ses produits, disons d'abord comment s'en compose la matière élémentaire.

Il entre dans la composition du *Britannia-metal* :

Etain fin	175 k.	—	» g.es
Antimoine.	12	—	50
Cuivre rosette. . . .	3	—	60
Bronze	3	—	60

L'opération se poursuit ainsi. L'étain est mis à fondre dans un fort creuset de fonte de fer, et l'on porte la chaleur jusqu'au rouge : on ajoute ensuite l'antimoine, puis le cuivre et le bronze, tenus d'avance en fusion chacun dans son creuset particulier. L'ouvrier fondeur a soin de brasser pendant tout le temps, afin de faciliter la combinaison des trois métaux. Après avoir soutenu le feu pendant quelques instants encore, à l'aide d'une cuiller de fer, on coule en plaques d'environ 37 centimètres de long, sur 15 de large et 2 et demi d'épaisseur.

Quelquefois aussi on coule une partie de l'alliage en plus petits lingots pour la confection de pièces délicates qui ne sont pas prises dans les lames. Les grandes plaques sont dressées et réduites en feuilles comme le cuivre laminé ordinaire et le *plaqué*. Seulement, comme il est impossible de leur donner du *recuit*, les feuilles de *Britannia-metal* sont toujours un peu gercées sur les bords, ce qui empêche de les étirer en largeur.

Bien que la plupart des pièces d'orfèvrerie aient été imitées en *Britannia-metal*, l'usage en paraît aujourd'hui restreint à la confection de théières, de flambeaux, de pots à crême et autres petits récipients. Il se travaille à très-peu près comme le plaqué, au tour, au marteau, à l'estampe; seulement, dans ce dernier cas, pour éviter les dépenses énormes de matrices d'acier et économiser les frais d'invention, les fabricants prennent l'empreinte en plâtre des plus jolies pièces d'orfèvrerie et les moulent ensuite en fonte de fer qu'on polit à l'émeri et dont on retouche le creux au burin.

La soudure qui sert à réunir les diverses pièces d'un objet, est composée de 100 parties d'étain et 30 de plomb. Elle est laminée, découpée en

petits filets, pour qu'elle s'applique exactement sur les joints, puis saupoudrée d'un peu de résine et mise en fusion au souffle du chalumeau. Cette opération est extrêmement délicate et réclame une attention soutenue, à cause de la fusibilité de l'alliage. Cette fusibilité est telle en effet, qu'elle égale à peu près celle de la soudure elle-même. Cette extrême facilité du *Britannia-metal* à entrer en fusion, donne quelquefois lieu dans les campagnes à des accidents moins graves que plaisants : des chaudronniers ambulants, dénués d'expérience, et chargés de réparer des pièces de vaisselle composée de cet alliage, en approchent souvent sans précaution leur fer à souder, et voulant remédier à un trou imperceptible, en font un à passer le doigt.

Outre les objets ainsi découpés dans des feuilles de *Britannia-metal*, on fait encore de cette composition des mesures de liquides, des cuillers à bouche, des gobelets de taverne, fondus directement et coulés dans des moules, puis polis sur le tour ou à la main.

Avant d'être finies, toutes les pièces de *Britannia-metal* sont nettoyées à l'eau chaude et au savon noir, puis elles subissent pour le poli deux opérations successives. Par la première elles

sont soumises à l'action d'une polissoire en forme de meule, garnie d'une peau de buffle enduite de sable fin et d'huile. Lorsque des parties renfoncées ne peuvent être atteintes par la polissoire, celle-ci est remplacée par une brosse circulaire à longs poils, laquelle agit comme elle en tournant sur un arbre. On dégraisse ensuite par une lessive de *perlasse;* enfin, le dernier poli est donné avec de l'huile et du rouge d'Angleterre appliqués à la main; et, ce qu'il faut remarquer, c'est qu'on n'a rien pu substituer jusqu'ici à la main, et à une main douce encore pour cette opération délicate. Elle reste donc exclusivement confiée à des femmes; et si une ouvrière veut être admise dans un atelier de cette espèce, elle a bien soin de faire valoir au fabricant la douceur de sa main.

Ces détails, que j'ai empruntés aux publications du docteur Lardner, ne seront pas inutiles, je crois, à nos fabricants d'un prétendu *métal d'Alger;* lequel n'est autre chose qu'un mauvais alliage d'étain, de plomb et d'un peu d'antimoine ou de bismuth; le public français avait d'abord paru vouloir faire un usage assez étendu de ce métal, mais dégoûté bientôt par sa mauvaise qualité, il a promptement renoncé à son emploi.

Que de nouveaux fabricants veuillent cependant apporter à sa composition et à sa mise en œuvre tout le soin nécessaire, et je ne doute point qu'ils ne finissent par en faire un produit recherché et avantageux.

FER-BLANC. — Une chose digne de remarque, c'est que les Anglais, maîtres des plus belles mines d'étain du monde, de temps immémorial en possession du commerce exclusif de ce métal, établis sur un sol fécond en minerai de fer, ont été, comparativement, très-tardifs dans la fabrication des fers-blancs. Ce n'est qu'en 1670 qu'une compagnie envoya en Saxe, à ses frais, un habile ouvrier nommé Andrew Yarrenton, chargé d'étudier les procédés usités dans ce pays pour l'étamage du fer en feuilles. Sa mission accomplie, Yarrenton revint en Angleterre, amenant avec lui plusieurs ouvriers Allemands, qui lui aidèrent à fabriquer les premiers fers-blancs anglais. Cette nouvelle fabrication resta quelque temps stationnaire, puis, en 1720, fut fondée dans le Monmouthshire, sur une très-grande échelle, la manufacture de Pontypool, qui fabriqua avec succès des quantités notables de fers-blancs. Enfin, vers la fin du siècle dernier, l'invention des tôles étirées au laminoir, ayant

donné une vive impulsion à cette utile industrie, près de chaque usine à fer un peu importante, s'éleva, pour ainsi dire, une manufacture de fer-blanc.

Les Français ont attendu bien plus long-temps encore que les Anglais, à s'approprier la fabrication des fers-blancs. Malgré les efforts de Colbert, qui, pour en doter son pays, fit venir des ouvriers d'Allemagne, les fabriques de Chenesey en Franche-Comté et de Beaumont-la-Ferrière en Nivernais, fondées sous les auspices de ce grand ministre, succombèrent bientôt faute de connaissances spéciales de la part des directeurs. Une autre ferblanterie, élevée vers 1720 à Strasbourg, n'obtint pas un succès plus brillant. Plus tard, à Mansvaux en Alsace, vers 1726, et quelques années après à Bains en Lorraine, (1) furent élevées deux nouvelles manufactures de fer-blanc qui eurent une chance plus heureuse que leurs aînées; néanmoins, malgré d'autres essais encore, tentés à Moramber en Franche-Comté et aux portes mêmes de Nevers, la France n'a pendant longues

(1) Cette fabrique, aujourd'hui sous la direction de M. Joseph Falatieu, fournit d'assez beaux fers-blancs brillants.

années fabriqué que des fers-blancs ternes. Depuis vingt ans environ, seulement MM. Mertian frères, de Montataire (département de l'Oise), ont fourni des produits d'une qualité vraiment bonne; enfin, ce n'est que depuis bien moins de temps encore que la Société Anonyme des cuivres et fers laminés d'Imphy (Nièvre), a pu livrer au commerce des fers-blancs polis, laissant peu à désirer. Il faut donc regarder désormais cette industrie comme définitivement acquise à la France, et la marche progressive qu'elle suit dénote qu'elle mérite de conserver quelque temps encore la protection dont elle jouit par un droit de 77 fr. d'entrée sur les fers-blancs étrangers. Remarquons cependant que ce droit équivalant à environ 50 pour cent de la valeur des fers-blancs de première qualité, et à près de 100 pour cent sur les qualités inférieures, devra baisser graduellement, car il nuit considérablement à l'exportation et à la consommation intérieure des produits de la ferblanterie pour lesquels nous n'avons point d'égaux. Nulle part dans le monde on n'a su approprier le fer-blanc à autant d'usages qu'en France : ces lampes, ces cafetières, ces plateaux, ces vases de toutes formes, de tous modèles, qui occupent tant d'ouvriers planeurs, es-

tampeurs, décorateurs, etc., ne se fabriquent qu'à Paris.

Les Anglais n'emploient guère le fer-blanc qu'à l'état naturel, et l'on ne voit point dans leurs ménages ces mille petits objets de fer-blanc vernissés qui remplissent nos maisons et se prêtent à tous les usages. Si nos ferblantiers-lampistes, surtout, pouvaient se faire octroyer le fer-blanc à meilleur marché, je ne doute pas qu'il ne leur devînt facile de faire admettre leurs produits en Angleterre en y introduisant en même temps la mode des lampes astrales, sinombres, etc., qui n'y sont guère connues qu'exceptionnellement; car dans la plupart des maisons, même des maisons riches, on ne voit brûler dans les salons que de la chandelle ordinaire.

Papier mâché. — Quant aux plateaux de service, porte-caraffe, porte-mouchettes, écritoires, guéridons, etc., les Anglais les font en cette espèce de carton vernissé, connu sous le nom de papier mâché et qu'on n'emploie plus guère en France que sous forme de tabatière. Je regrette qu'il en soit ainsi: il est peu de matière qui se prête avec autant de docilité à la confection d'une foule d'objets commodes, légers et solides à la fois.

Il existe à Birmingham une fabrique de *papier mâché* qui occupe un grand nombre d'ouvriers. Je l'ai visitée avec un vif intérêt et n'ai pu m'empêcher d'admirer ses magnifiques produits couverts d'un vernis-laque-de-Chine fort beau, incrustés de nacre et décorés avec plus de goût que je ne m'y serais attendu de la part de peintres anglais. Comme il ne faut rien omettre, cependant, je dirai que si ces objets ne laissent absolument rien à désirer pour la bonne confection, ils sont d'un prix élevé, et dès lors peu accessibles aux fortunes moyennes.

Plomb. — Le plomb ne nous offre quelque intérêt que sous le rapport de son extraction hors de la mine, et de sa nature comme matière première. Je ne m'arrêterai point à décrire les produits qui en dérivent; nos plombiers français étant les plus habiles du monde, ce que j'en pourrais dire serait dénué de tout intérêt. Quant aux détails statistiques qui concernent ce métal dans la Grande-Bretagne, on voudra bien les chercher à l'appendice (1).

(1) Voir appendice J.

FILATURES ET TISSUS.

PREMIÈRE DIVISION. — COTON.

« Ici l'habit fait valoir l'homme. »
(*Sedaine. Épître à mon habit.*)

Après la nourriture, le besoin le plus impérieux pour l'homme est, sans contredit, l'abri et le vêtement, faute desquels il ne pourrait endurer, sans périr, les rigueurs des saisons et des climats divers. La terre, créée pour lui, n'est réellement habitable sous toutes les zônes, à toutes les températures, qu'à la condition qu'il sera, par sa prévoyance, garanti de l'extrême froid comme de l'extrême chaleur.

En refusant à l'homme une peau fourrée, protection naturelle de la bête, la providence lui donna la raison, et, par elle, la faculté de pourvoir à tous ses besoins, à l'aide de la réflexion et du travail; aussi, de même que l'art de la chasse, de la pêche, de la culture des terres, se perdra dans la nuit des siècles l'art de confectionner des tissus, des vêtements; et sitôt que la tradition écrite nous permettra de lire dans le passé, nous verrons poindre, avant toutes les autres industries, celle de filer la laine, le lin, de les former en tissus, ainsi que toute substance fibreuse produite par la nature sous une forme tenue, souple et déliée. C'est surtout à la femme, que nous verrons d'abord et presque exclusivement ces fonctions abandonnées. Pendant que l'homme, plus ardent et plus fort, se livrera, au-dehors, aux rudes travaux de la pêche, de la chasse ou de la guerre, la femme, d'une nature peu farouche, de mœurs plus douces, plus casanières, restera au logis, préparera à l'homme ses aliments, et lui tissera ses habits. Chez tous les peuples primitifs enfin, la lance sera l'emblème du sexe fort, la quenouille celui de la faiblesse et de la femme.

Le sauvage le plus barbare se couvre de la

peau des animaux qu'il a tués dans les forêts; qu'il fasse un pas vers un état moins voisin de la nature, et, de suite, il ajoute à ces fourrures des étoffes tissues de ses mains (1). Le fait est constant, plus les peuples sont avancés en civilisation, plus ils attachent d'importance à leurs vêtements, et plus ils apportent de soins à leur confection. Les premiers peuples commerçants du monde, par conséquent les premiers policés, les Phéniciens, furent célèbres pour leurs fabriques de tissus, et la pourpre de Tyr, trois fois teinte, eut long-temps le privilége de vêtir les chefs des nations. Car, ce n'est plus uniquement à être couvert que l'homme civilisé aspire, il veut aussi des vêtements fins, moëlleux, riches, élégants, qui ne couvrent pas le corps seulement, mais qui ajoutent à la grâce, à la noblesse des formes. Pour la femme, la parure devient, dans toutes les conditions, un besoin impérieux. Plaire est son lot : par un habile artifice, elle

---

(1) En débarquant dans les Antilles et sur le continent américain, Christophe-Colomb remarqua que les indigènes portaient des vêtements de coton, et se servaient de cette même substance pour en tisser leurs filets de pêche.

saura donc faire valoir ses attraits, dissimuler ses imperfections, et réparer avec adresse les outrages des années.

Ce n'est pas tout encore ; le costume marquera les rangs et les castes ; il sera, en quelque sorte, la cocarde d'une nation, et la fera trancher sur les autres ; les distinctions sociales seront fixées par lui ; tout-à-l'heure, il a servi la coquetterie, maintenant c'est à la vanité qu'il vient en aide ; il sera à la fois la mesure de l'autorité, le signe de la dignité et de la puissance, l'enseigne des fonctions, et bien qu'à tort dans la plupart des cas, la preuve supposée du mérite.

Etre couvert est un besoin ; plaire, inspirer le respect, imposer à ses semblables, paraître plus qu'on est réellement, une passion : ne soyons donc pas surpris que l'homme ait si souvent sacrifié à l'habit, puisque celui-ci satisfaisait à la fois une passion et un besoin. *Dos de velours et ventre de son*, vieux proverbe et vieille vérité, qui nous prouve toujours que beaucoup de gens font taire leurs nécessités véritables, pour céder aux faux besoins d'une sotte vanité. Heureux encore si cette apparence dorée n'est point imposée au pauvre hère par ce tyran multiple des temps modernes, qu'on appelle *étiquette*, *convenances sociales*.

Au résumé donc, *avoir un habit* est un besoin pour l'homme, *avoir un bel habit* son ambition de tous les instants; à ce double titre, l'esprit ingénieux et inventif qui, pour nous vêtir, aura perfectionné l'art de confectionner des étoffes simples ou riches, chaudes ou légères, précieuses et commodes, unies et à bon marché, pour tous les rangs, tous les goûts, toutes les saisons, toutes les fortunes, cet esprit-là aura acquis des droits incontestables à notre reconnaissance. Or donc, et par une conséquence rigoureuse, hommage aux Anglais! En élevant au plus haut degré de perfection toutes les industries textiles, ils ont ménagé notre santé, augmenté notre bien-être, multiplié nos jouissances; qu'ils en soient glorifiés.

Dans un précédent chapitre, j'ai décrit une de ces manufactures anglaises où l'on file, où l'on tisse le duvet du coton et la laine; je ne reviendrai pas sur cette partie de mon travail: je veux maintenant ne m'occuper que des produits de ces vastes usines, et les comparer aux produits similaires de la France.

On a long-temps disputé sur le principe de la liberté illimitée du commerce, sur celui de la protection des industries nationales par des ta-

rifs restrictifs de douane. Sans me prononcer d'une manière absolue pour l'un ou l'autre de ces systèmes, je dirai que tous les deux ont leur bon et leur mauvais côté. Une protection outrée et déraisonnable ôte tout stimulant aux industries protégées, elle laisse les fabricants s'accroupir dans une honteuse apathie, elle crée pour eux le monopole, et souvent, sans les enrichir, appauvrit un pays. La liberté du commerce, à son tour, lorsqu'elle existe sans limite et sans frein, amène la concurrence anarchique, la ruine des industriels, et la misère des ouvriers. C'est à ne donner la liberté commerciale qu'à juste dose, c'est à n'établir qu'une protection équitable, sage, rationnelle, qu'un bon gouvernement doit mettre tous ses soins. Protéger une industrie naissante et qui promet, dans l'avenir, de fructueux développements, voilà la sagesse; diminuer graduellement cette protection, la régler sur une juste appréciation des contrées et des circonstances, abandonner à elles-mêmes les industries vivaces ou celles que le sol repousse et maudit, voilà la sagesse encore. Mais la protection la plus efficace, celle qui n'excite point de jalousie, qui favorise également toutes les industries, n'en réprime aucune aux dépens d'une autre, c'est celle

qui ouvre des voies faciles et nombreuses de communication, celle qui ne ferme ses portes à aucune des matières premières, sources puissantes de toute production, celle surtout qui accepte de toutes mains le fer et la houille, ce double poids moteur de tout le mécanisme industriel nouveau, créé par la vapeur.

Revenant maintenant à la protection restrictive par la voie des tarifs, je ferai observer qu'au moment où le système protecteur favorisait, en Angleterre, la fabrication des fers et des draps, la fabrication du coton, grâce aux inventions des Hargreaves, des Watt, des Cartwright et des Crompton se développait en dépit de la protection accordée aux étoffes de laine qui la repoussaient, elle, et lui faisaient violence; bien mieux, dans sa marche progressive, elle entraînait avec soi sa rivale jalouse, effrayée, la faisait généreusement participer à chacun de ses succès. Tant il vrai qu'en industrie comme en politique, comme dans toutes les sciences incertaines de l'homme, il n'est point de principe absolu; adoptez-en un, tenez-y logiquement et rigoureusement, il vous mène à l'absurde. En industrie surtout, évitons les mesures extrêmes, craignons les changements brusques, par lesquels les crises

sont enfantées ; marchons à pas comptés, l'œil ouvert, l'oreille au guet, comme une reconnaissance sur un terrain ennemi; ainsi l'on fait peu de fautes, ainsi l'on n'est pas surpris.

Il paraît démontré que c'est dans l'Inde qu'ont existé les premières fabriques d'étoffes de coton, et que, malgré la grossièreté de leurs instruments, grâce à une rare perfection d'organe, à une patience à toute épreuve dans tous les genres de travaux qui n'exigent pas le déploiement d'une grande activité physique, les Hindous portèrent fort loin l'art de filer et de tisser le coton. Ce n'est même que très-tard, en Europe, qu'après des essais multipliés, à force de génie et à l'aide des plus merveilleuses machines, les Anglais sont arrivés pas à pas à égaler l'Inde dans la fabrication des jakonas, des guinghams, des guinées, des mousselines, et de toutes ces étoffes précieuses qui conservent encore parmi nous le nom qu'elles reçurent au lieu de leur origine.

Ce fut, croit-on, de 912 à 960 que la fabrication du coton fut introduite, pour la première fois, en Europe, par les Maures d'Espagne, sous le règne d'Abdérame III, surnommé le Grand. Ces peuples industrieux cultivèrent à la fois dans les fertiles plaines de Valence, le coton, la canne

à sucre et le riz, en même temps qu'ils y élevaient le ver-à-soie, et qu'ils fondaient à Cordoue, à Séville, à Grenade, de puissantes manufactures. Mais tant de richesses disparurent avec les Maures, sous leurs conquérants dégénérés.

Les arts importés d'Arabie en Espagne ne se répandirent point dans le reste de l'Europe, et les savantes recherches de M. Edward Baines n'ont pu lui faire découvrir de traces de la fabrication du coton dans d'autres parties de l'Europe, antérieurement au XIV.e siècle. C'était en Italie, dans la Souabe et dans la Saxe, que se fabriquaient une grande quantité de futaines exportées ensuite dans les autres états européens. Plus tard, ces fabriques s'étendirent en Flandres, en Hollande, et à Bruges et à Gand, dans les Pays-Bas, puis enfin, en Turquie. Ce n'est donc qu'après avoir ainsi fait, à proprement parler, le tour de l'Europe, que, fort tard, les fabriques de coton ont pris pied en Angleterre, mais pour y surpasser bientôt, par une suite non interrompue de merveilleuses inventions, tout ce qui s'était fait autre part.

La balle de laine sur laquelle siège depuis l'origine du parlement le Chancelier d'Angleterre, présidant la chambre des Lords, prouve qu'à une

époque fort reculée les Anglais faisaient reposer leur prospérité commerciale sur leurs fabriques d'étoffes de laine et de draps. C'était une opinion si bien enracinée, qu'à la fin du XVIII.e siècle tous les écrivains politiques de la Grande-Bretagne élevaient la voix contre les immenses importations des tissus de l'Inde, et demandaient à grands cris la prohibition de ces marchandises, ou du moins un droit d'entrée fort élevé, si l'on voulait sauver d'une ruine imminente les manufactures de draps.

L'Angleterre tremblait alors devant les produits envahisseurs de l'Indoustan: aujourd'hui les roles sont changés, les manufactures anglaises mettent annuellement en œuvre 120 millions de kilogrammes de coton, et l'Inde tremble à son tour (1).

---

(1) En faut-il d'autre preuve que la pièce suivante:

PÉTITION DES HABITANTS DU BENGALE, RELATIVEMENT AUX DROITS SUR LE COTON ET LA SOIE.

Calcutta, 1.er septembre 1831.

« Aux justes et honorables Lords, membres du conseil privé de SA MAJESTÉ, pour le commerce, etc........

» L'humble pétition des manufacturiers et commer-

Par suite de ces étourdissantes clameurs, des lois plus ou moins prohibitives des tissus de cotons étrangers, furent successivement octroyés aux personnes intéressées à la fabrication des draps et

---

çants en coton et en soie du Bengale soussignés, démontre :

» Que depuis quelques années les pétitionnaires ont vu leurs affaires pour ainsi dire suspendues par l'introduction au Bengale des étoffes fabriquées en Angleterre, desquelles l'importation va croissant chaque année ;

» Que les marchandises de fabriques anglaises sont consommées au Bengale, franches de tout droit qui protège les fabriques indigènes ;

» Que les marchandises du Bengale, au contraire, supportent en Angleterre les droits suivants :

Sur les cotons ouvrés, 10 pour cent.

Sur les soies ouvrées, 24 pour cent.

» Les pétitionnaires supplient vos seigneuries de prendre ces faits en considération ; et ils pensent qu'aucune disposition n'existe pour fermer les portes de la Grande-Bretagne aux produits de ce vaste empire.

» Ils espèrent donc être admis aux priviléges de tous les sujets de l'empire britannique, et prient instamment vos seigneuries d'admettre en Angleterre les marchandises du Bengale, libres de tout droit, ou du moins au même droit que les marchandises anglaises sont admises dans l'Inde.

à la production des laines. C'est d'abord à l'abri de ces tarifs protecteurs de la draperie, que se formèrent et que s'élevèrent peu à peu les premières fabriques de cotonnades anglaises, étoffes

---

» Vos seigneuries n'ignorent pas les immenses avantages que possèdent les fabricants anglais dans leur génie à construire et à inventer des machines qui les mettent à même de vaincre les *ignorants fabricants* du Bengale *sur leurs propres marchés* : et bien, que les pétitionnaires n'espèrent pas tirer grand profit de l'octroi de leur demande, leurs cœurs seront reconnaissants de la bienveillante manifestation de vos seigneuries en leur faveur ; et un pareil acte de justice envers les habitants de l'Inde ne peut manquer de les attacher plus fortement au gouvernement de Sa Majesté Britannique.

» Les pétitionnaires espèrent donc avec confiance que la juste sollicitude de vos seigneuries s'étendra jusqu'à eux comme sujets anglais, sans exception de secte, de pays ou de couleur.

» Et les pétitionnaires, fidèles et loyaux, prieront toujours. »

(Suivent 117 signatures de notables habitants du Bengale.)

Cette juste requête, qui n'a point obtenu satisfaction, nous montre ici comment les Anglais entendent la liberté du commerce lorsqu'elle contrarie leurs intérêts. Le tableau suivant nous aidera à voir cepen-

grossières dont la chaine était en fil de chanvre ou de lin, et qui avaient à lutter contre les anciennes et florissantes fabriques de draps, de linge et de soierie..

---

dant jusqu'à quel point les fabricants de l'Inde avaient réellement le droit d'exprimer leur crainte sur l'insuffisance de la réduction ou même de la suppression totale des droits pour rétablir l'équilibre entre les produits du Bèngale et ceux de l'Angleterre.

ÉTAT comparatif des prix de revient des cotons filés, Anglais et Indiens, en 1830.

FILÉS ANGLAIS.									FILÉS INDIENS.					
NUMÉROS des filés.	NOMBRE des écheveaux par jour et par broche.		PRIX du coton y compris les déchets, par livre.		MAIN-D'ŒUVRE par livre de coton.		PRIX TOTAL de revient par livre de coton.		PRIX TOTAL de revient par livre de coton.		MAIN-D'ŒUVRE par livre de coton.		PRIX du coton y compris les déchets, par livre.	
			sh.	pen.	sh.	pen.	sh.	pen.	sh.	pen.	sh.	pen.	sh.	pen.
40	2	75	»	7	»	7 1/2	1	2 1/2	3	7	3	4	»	3
60	2	50	»	10	1	» 1/2	1	10 1/2	6	»	5	8 1/2	»	3 1/2
80	2	»	»	11 1/4	1	7 1/2	2	6 3/4	9	3	8	10 1/2	»	4 1/2
100	1	80	1	1 3/4	2	2 1/2	3	4 1/4	12	4	11	11	»	5
120	1	65	1	4	2	8	4	»	16	5	6	»	»	5
150	1	25	1	8	4	11	6	7	25	6	25	»	»	6
200	»	90	3	»	11	6	14	6	35	1	14	7	»	6
250	»	6	3	8	24	6	28	2	54	»	53	4	»	8

On remarquera dans ce tableau que le prix de la matière première est tout en faveur du Bengale. Les fileuses de ce pays ne gagnent qu'environ 2 pence (20 c.) par jour; les ouvriers anglais aidé de machines, ga-

Jusqu'à l'invention des machines à filer, la nouvelle industrie se traîna terre à terre, se contentant de produire quelques futaines, siamoises et autres étoffes communes pour doublure, aussi hors d'état de disputer à l'Inde la palme sur les mousselines et les calicots fins, que les brasseries de Londres de lutter de produits avec les vignobles de la France ou du Portugal.

Les admirables découvertes d'Arkwright, d'Hargreaves et de Crompton, changèrent en peu de temps la face des choses. Arkwright et ses associés commencèrent en 1773 à fabriquer de gros calicots ; peu après cette fabrication s'étendit et se centralisa quelques années à Blackburn (comté de Lancastre), et dans les environs de Burnley et de Colne (comté d'York). En 1780 quelques essais infructueux de fabriquer des mousselines, furent tentés à Glasgow et dans le Lancashire. Les machines d'Arkwright et d'Hargreaves ne fournissaient point encore de chaînes assez parfaites ; mais en 1785, lorsque Samuel Cromp-

---

gnent, terme moyen, 1 sh. 8 pence (1 f. 65 c.), et pourtant le bon marché est du côté de l'Angleterre : Que faut-il de plus pour démontrer les avantages de l'industrie perfectionnée ?

ton (1) eut inventé sa mule-jenny, les manufactures anglaises ne s'arrêtèrent plus dans leur marche progressive. 500 mille pièces de mousseline furent fabriquées dans la seule année de

---

(1) Le service rendu par Crompton à l'industrie européenne est trop remarquable pour qu'on ne me sache pas gré de donner ici une courte notice sur la vie de cet homme intéressant, trop peu connu en France.

Selon M. Kennedy, auteur d'un curieux mémoire sur la vie de Crompton, celui-ci naquit en 1753. Il vivait à Hall-in-the-Wood, près Bolton, et y exerçait en 1774, l'état de tisserand, lorsqu'il commença à travailler à son invention, laquelle lui coûta cinq années d'essais et de travaux. « A la fin de 1780, dit Crompton lui-même, » un an après avoir terminé ma machine, je me trou- » vais dans la nécessité de la détruire ou de la rendre » publique, ne pouvant plus la garder ni la faire fonc- » tionner en secret; la détruire était au-dessus de mes » forces, après avoir pendant quatre ans et demi consacré » à ce seul but tout ce que mes travaux ordinaires me » laissaient de temps, d'économies et de puissance in- » tellectuelle; ainsi donc, détruire ma machine, je ne » le pouvais. » N'ayant aucunes vues ambitieuses, il ne prit point de brevet pour s'assurer les profits de son invention; il ne regrettait qu'une chose, c'était *que la curiosité publique ne lui permît pas*, comme il le dit encore, *de jouir de sa petite invention dans son gre-*

1787, à Bolton, à Glasgow, à Paisley. Chaque localité adopta le genre de fabrication le plus en rapport avec ses produits antérieurs, et maintint de la sorte sa supériorité dans des produits

---

nier, et de retirer paisiblement, par le travail de ses mains, le fruit de sa persévérance et de son génie. Ainsi la mule-jenny tomba immédiatement dans le domaine public, et fit la fortune d'un grand nombre de manufacturiers, pendant que l'inventeur lui-même restait dans son humble condition.

Vers 1802, MM. G.-A. Lee et Kennedy ouvrirent en sa faveur une souscription qui lui procura un capital de 500 l. s. (12,500 f.), à l'aide duquel il put accroître son petit atelier de filature et de tissage. Sa femme mourut fort jeune et le laissa veuf chargé d'enfants en bas âge. Son unique fille, l'aînée de la famille, tint alors le ménage et prit soin du petit cottage, *King-Street*, à Bolton, où elle vit encore retirée et où elle eut la douleur de fermer, plus tard, les yeux de son père.

Crompton, en sa qualité de tisserand, fit construire à différentes époques, plusieurs métiers fort curieux pour la fabrication des étoffes de fantaisie, et, grâce à ses habitudes d'ordre et d'économie, il vécut quelque temps dans une assez douce aisance.

En 1812, malgré l'exiguité de ses ressources, il visita tous les districts manufacturiers des trois royau-

spéciaux. L'heure de la déchéance de l'Inde était sonnée, l'ère de l'industrie moderne commençait.

Mais la fabrique de coton avait de nouvelles entraves à briser. En 1721, une loi

---

mes unis, et fit le relevé des broches en activité d'après son système. Le nombre s'en élevait dès lors à 4 ou 5 millions : aujourd'hui il dépasse 8 millions. Arrivé de sa tournée, Crompton exposa le résultat de ses observations à MM. Kennedy et Lee, leur exprimant le désir que le parlement fît quelque chose pour lui. Muni de ces renseignements, M. Lee, en partisan zélé du génie malheureux, s'aboucha avec un M. George Duckworth, de Manchester, qui prit aussi lui un vif intérêt à l'inventeur de la mule-jenny, et s'offrit de rédiger en sa faveur un mémoire au Parlement. Les fabricants anglais qui devaient tant à la découverte du pauvre tisserand de Bolton, s'empressèrent de signer ce mémoire. Crompton l'emporta à Londres, où il obtint une entrevue avec l'un des représentants du comté de Lancastre. Peu de temps après, le parlement lui vota un don national de 5,000 l. s. (125,000 fr).

En possession de cette nouvelle fortune, Samuel Crompton songea d'abord à fonder, pour ses fils, un établissement de blanchîment; mais l'instabilité des affaires à cette époque, l'inexpérience et la mauvaise administration des jeunes gens, un mal-entendu et le procès qui en fut la suite avec le propriétaire du fonds,

vint défendre l'usage des toiles de coton imprimées. Les établissements pour l'impression des calicots, qui commençaient à se former, furent réduits à imprimer sur toile de fil ; car la mode voulait à tout prix de cet article nouveau. Hercule enfant, étouffait de ses mains naissantes les serpents envoyés par la haine pour l'étouffer lui-même ; il y avait dans l'industrie cotonnière une puissance de vie qui défiait tous les obstacles ; seulement, loin de détruire les industries qui lui suscitaient ces obstacles, elle devait les entraîner avec elle dans le progrès et

---

firent bientôt tomber l'entreprise. Ses fils se dispersèrent alors et le laissèrent seul avec leur sœur, réduit à un état voisin de la misère.

Toujours dévoué à ses intérêts, en 1824, M. Kennedy, de concert avec quelques fabricants de Bolton et de Manchester, ouvrit, en faveur de Crompton, une nouvelle souscription dont le capital servit à lui assurer une rente viagère de 63 l. s. (1,575 f.) Plusieurs filateurs français et suisses, pénétrés du mérite de Crompton et touchés de ses malheurs, concoururent à remplir cette souscription dont il ne put jouir long-temps, étant mort deux ans après, le 26 janvier 1827, laissant dans la pauvreté, sa fille bien aimée, sa chère et fidèle compagne.

les enrichir de sa fortune. Peu à peu elle avait pris par toute la Grande-Bretagne un développement si énergique pendant les vingt années de paix qui se succédèrent de 1720 à 1740, qu'il n'était plus possible d'en arrêter l'essor; elle s'annonçait déjà l'industrie souveraine qui devait se subordonner toutes les autres, lorsque arriverait l'ère des inventions d'Arkwright, de Crompton, de VVatt, de Cartwright, etc. (1) Cependant, tel est le fruit de la civilisation: une découverte, où qu'elle soit faite, est bientôt connue de tous. Tout en restant à la tête du mouvement industriel dû au génie de ses enfants, l'Angleterre devait entrer en partage avec les autres nations. Une fois la paix rendue au monde par la chute de Napoléon, sur presque tout le continent européen et daus l'Amérique du Nord, l'activité belliqueuse des esprits se transforma: les guerriers, vieillis par tant de combats, désertèrent le champ de bataille pour l'atelier; leur main endurcie déposa le mousquet et saisit la navette. De toutes parts s'élevèrent de nombreuses manufactures. Les fabriques de coton, demandant

(2) Voir appendice K.

de vastes établissements, fournissant des produits qui s'adressent à toutes les fortunes et répondent à d'impérieux besoins, prirent, comme en Angleterre, le pas sur presque toutes les autres; si bien, qu'à la faveur des tarifs qui protégèrent leurs premiers efforts, le monopole anglais, sans perdre sa supériorité matérielle, fut rompu (1).

Il me serait difficile de dire au juste à quelle époque on commença en France à filer le coton à la quenouille et à en former des tissus. Toujours est-il que, pendant longues années, on se contenta, dans un petit nombre de localités, de fabriquer de grossières étoffes avec chaîne de fil. En 1800, sous le ministère de M. le comte Cheptal, cet illustre homme d'État, à qui l'industrie française doit tant de reconnaissance, M. Lieven Bowens, de Liége, fit connaître le principe sur lequel étaient établies les filatures anglaises. Dès-lors, des établissements du même genre s'élevèrent en France dans les environs de

(1) Pendant long-temps, les cotons ont été protégés en Angleterre par un droit d'importation de 75 pour cent, *ad valorem*, sur les produits similaires étrangers. Maintenant, les Anglais ont-ils bonne grâce de se plaindre des lois restrictives chez les autres nations.

Paris, à Rouen, à Lille, à Wesserling, à Mulhouse. Comme il est facile de le concevoir, le tissage marcha de pair avec la filature; néanmoins, ce ne fut bien réellement qu'en 1816, après le rétablissement de la paix et de nos relations avec l'Angleterre que l'industrie cotonnière prit chez-nous un développement sérieux, et se répandit dans un grand nombre de départements. Le ministère favorisa lui-même ce mouvement, en faisant publier, aux frais de l'Etat, les dessins des machines de la superbe filature d'Ourscamp, près Compiègne, établie d'après les meilleurs systèmes anglais.

Lorsqu'on voit avec quelle facilité les industriels étrangers se procurent les plans des machines inventées en Angleterre, n'a-t-on pas lieu de s'étonner de l'obstination aveugle que mettent encore les fabricants de ce pays au maintien des lois qui, au grand détriment des ingénieurs mécaniciens, prohibent l'exportation de toutes machines destinées aux manufactures de *coton, de laine, de chanvre ou de lin, et de soie*. Ce n'est pas assez d'une amende de 200 l. s. (5000 fr.) et de douze mois d'emprisonnement contre tout exportateur et ses complices, pour tenir en repos les fabricants anglais; ils ont encore, pour mieux assurer l'exécution de la loi,

institué à frais communs une contre-ligne de douane, dont les agents n'ont d'autre office que de surveiller les expéditions frauduleuses de machines qui pourraient être faites en dépit de la loi, et de les dénoncer aux magistrats. On aurait peine à croire à l'existence de pareils faits à côté des énergiques réclamations des mêmes industriels en faveur de la liberté du commerce, si l'on n'avait vu de tout temps les hommes avancer des principes du ton le plus absolu, pour les démentir un instant après, s'ils sont en opposition avec leurs intérêts. Je suis loin de trouver mauvais que des hommes défendent leurs intérêts ; voyons pourtant si, en nuisant aux constructeurs de machines, les filateurs sont bien garantis par les lois prohibitives contre la concurrence étrangère.

Nous avons tout à l'heure fait remarquer que, lorsqu'ils l'avaient voulu, les fabricants français s'étaient procuré les plans des machines anglaises ; et nos ingénieurs mécaniciens, d'abord inexpérimentés, se sont formés peu à peu, ont embauché des ouvriers d'outre-Manche, et ont fini par égaler leurs confrères de la Grande-Bretagne, sans craindre, à la naissance de leurs établissements, la concurrence anglaise dont les manufacturiers de Manchester, Bolton, Glasgow,

Leeds, etc., prenaient soin eux-mêmes de les garantir. Je ne vois donc de résultat bien clair à l'interdit qui pèse sur les machines anglaises, que d'avoir forcé nos fabricants à devenir habiles. Il est arrivé bien plus encore, des mécaniciens anglais, ne pouvant se résoudre à faire perpétuellement du patriotisme à leurs dépens et au plus grand profit des fabricants d'étoffes, ont mieux fait que de nous céder leurs plans par dessous main, ils ont établi en France des succursales de leurs usines d'Angleterre. Ainsi ont fait MM. Collier, à Paris; MM. J.-C. Dyer, à Blangis (Seine-Inférieure). Si bien que pas une découverte nouvelle n'est faite à Manchester, qu'elle ne soit aussitôt nationalisée de l'autre côté du détroit. Ainsi sont compensés pour nous les désavantages de la prohibition anglaise, sans que nos rivaux de la Grande-Bretagne, qui profitent sans entraves des découvertes faites en France, aient auprès de nous le mérite de la réciprocité. Il serait bien temps cependant qu'ils abdicassent ce rigorisme injuste et qu'ils rendissent à leurs mécaniciens la libre exploitation de leur industrie, sans les forcer à dédoubler ainsi leurs maisons et leurs capitaux; car c'est un grand mal en saine économie de rompre l'unité de surveil-

lance et de fabrication, et de diviser les forces productrices (1).

Long-temps avant l'établissement des filatures et du tissage des calicots sur le continent de l'Europe, la petite ville de Mulhouse se distinguait par ses impressions sur toile. C'est en 1746 que cette industrie y fut introduite par trois hommes dont on aime à retrouver encore les noms parmi les industriels les plus distingués de notre époque; c'étaient MM. Samuel Koechlin, Jean-Jacques Schmaltzer et Jean-Henri Dollfus. Treize ans plus tard, un pauvre jeune homme, laborieux, instruit et modeste, Christophe-Philippe Oberkampf, avec un capital d'à-peine 400 fr., jetait, dans un petit village près Paris, les bases de la belle manufacture d'indiennes de Jouy, l'origine et le modèle de toutes celles qui ont successivement fait tant d'honneur à la France. Grâce à notre beau soleil, grâce surtout au génie persévérant de nos chimistes, je ne

(1) Je ne puis m'empêcher de remarquer à ce propos, que MM. Dyer se plaignaient à moi, à Manchester, des charges dont ils étaient grevés en France par le haut prix des houilles et des fers, et la qualité inférieure de aciers.



crains pas de dire que, pour l'impression des étoffes, la France ne connaît point de rivale. Si nous devons aux Anglais l'impression au rouleau, à leur tour ils doivent à nos Hartmann, à nos Daniel Kœchlin, le bronzé de Munster, l'application sur coton du beau rouge d'Andrinople, et une foule d'autres couleurs qui, par l'éclat et la diversité de leurs nuances, donnent tant de prix aux étoffes les plus simples.

J'ai visité, dans le plus grand détail, à Manchester, la superbe fabrique de cotons imprimés de M. Coates; je ne puis dire en quoi elle diffère des établissements semblables de nos fabricants alsaciens, mais j'affirme que les magnifiques manufactures de MM. Barbet et Girard, dans le voisinage de Rouen, n'ont rien à lui envier. Les procédés de préparation et d'impression sont les mêmes; les dessinateurs et les chimistes français l'emportent pour le bon goût et la science; notre climat est plus favorable aux couleurs délicates et vives que la température brumeuse de la Grande-Bretagne. Nous faut-il quelque chose de plus pour nous conserver la supériorité que nous avons acquise dans cette branche. On a dit, et je le maintiens pour vrai, que, pour réunir le double avantage du bon marché et de la

belle qualité des étoffes, il faudrait qu'elles fussent tissues en Angleterre et imprimées en France. Je dois même consigner ici l'aveu qui m'a été fait à l'établissement de M. Girard : cet habile fabricant, me disait-on, ne craindrait, en France, la concurrence anglaise, que sous un seul rapport : les indiennes anglaises étant d'une laize plus étroite que les nôtres, les acheteurs français se laisseraient séduire par l'appas du bon marché sans considérer la largeur des étoffes. J'avoue que ce fait, peu en faveur de notre sagacité nationale, ne m'en semble pas moins fondé, tant nous nous fions aux apparences sans vouloir prendre la peine de pénétrer au fond des choses. Enfin, dut-on contester à M. Girard la supériorité qu'il prétend avoir, toujours est-il que, plus nous irons, plus nous devrons croire à l'importance des ressources de nos manufacturiers, et nous défier de la sincérité de leurs alarmes à l'approche de la liberté commerciale. Je l'ai dit, et je le répète, je n'ai pas foi à l'avènement absolu de cette liberté, je crois seulement à l'extension progressive du principe. Si nous sommes inférieurs aux Anglais pour le filage et le tissage du coton, nous prenons sur eux le dessus lorsqu'il s'agit d'étoffes imprimées ; je ne puis croire

d'ailleurs à notre infériorité perpétuelle dans les deux premières branches de l'industrie cotonnière. J'ai déjà prouvé qu'une invention nouvelle ne pouvait être faite chez nos voisins, sans être promptement importée chez nous. Nos mécaniciens, de leurs côtés, ne restent point oisifs; le *templet mécanique* de M. Émile Dollfus, le métier à broder de M. Josué Heilmann, la machine à auner de M. André Koechlin, etc., prouvent jusqu'où peut s'élancer leur génie créateur. C'est en vain que nos fabricants avancent que l'ouvrier anglais est plus assidu que le nôtre, plus régulier dans son travail, plus attentif à veiller son ouvrage. Cette supériorité que je ne puis m'empêcher de reconnaître, s'atténue à chaque pas nouveau dans les arts mécaniques. Plus nous allons et moins nous laissons à faire à la main de l'homme; dans l'industrie qui nous occupe, plus que dans toute autre, le travail des machines tend chaque jour davantage à se substituer au travail humain, et se joue de ses inaptitudes. Ne dites donc pas maintenant: un fileur anglais peut surveiller tant de broches de plus qu'un fileur français, ou je répondrai: que parlez-vous d'ouvriers fileurs? avec la *self-acting-mule* (mule-jenny fonctionnant d'elle-même) de

Roberts? N'avez-vous pas le moyen de vous passer de leur concours?

Il n'est pas besoin de longues et profondes réflexions pour s'apercevoir que, dans l'état actuel de la civilisation, et avec les moyens infinis de communiquer entre elles que possèdent aujourd'hui les intelligences, il ne sera plus donné à un peuple de profiter seul long-temps de ses propres découvertes; plus nous irons, plus les inventions nouvelles tomberont promptement dans le domaine commun. Soit en dessin, soit en nature, les machines les plus compliquées passeront comme l'éclair, d'une nation à l'autre, et empêcheront chacune d'elle d'élever en sa propre faveur un monopole contre les autres.

Avec l'ordre intérieur et la paix, chaque peuple deviendra manufacturier; il fabriquera tout ce qui pourra être confié au travail des machines, grande cause du nivellement de la puissance productrice. Les difficultés de talents et de main-d'œuvre disparaissant peu à peu, tout le secret du succès résidera dans l'économie d'une bonne administration; et les seules différences entre les producteurs seront celles qu'établiront les avantages inégaux des lieux de fabrique, le bon marché ou le haut prix des ca-

pitaux, l'abondance ou la rareté du combustible, la convenance des voies de transports. Toutes les chances diverses qui tendent chaque jour à prendre un niveau plus uniforme, seront compensées, d'un pays à un autre, par le ballancement des tarifs, lesquels subsisteront toujours pour les besoins du fisc, mais n'auront plus alors pour but principal la protection des industries. Il en faut bien convenir, lorsqu'il n'est pas exagéré, lorsqu'il ne porte pas sur les matières premières, éléments indispensables de tout travail, l'impôt des douanes est le plus convenable de tous en ce qu'il favorise, jusqu'à un certain point, la production indigène, et devient dès-lors le moins onéreux pour le peuple qu'il protège contre les dangers d'une concurrence illimitée.

Peu important en soi, lorsqu'il n'atteint pas des objets de première nécessité, et trop faible pour permettre l'engourdissement du fabricant indigène, stimulé d'ailleurs par la concurrence intérieure, un droit de 10 à 20 pour cent, *ad valorem*, selon la nature des marchandises taxées, sans arrêter à la frontière les objets demandés par les fantaisies et les goûts capricieux du riche, protège amplement ces indus-

tries majeures qui réclament le concours d'un grand nombre de bras pour la création de produits d'une valeur peu élevée, mais nécessaires à tous, consommés par tous.

Si donc il faut voir dans l'avenir la fabrication des objets d'une utilité générale, de ceux qui sont du ressort de la grande industrie manufacturière, c'est-à-dire les plus importants, les plus favorables à une production facile et abondante, se naturaliser dans chaque pays et s'y maintenir à l'aide des machines et des tarifs; il faudra que chacun renonce à la prétention d'approvisionner tous les marchés étrangers, et se contente des marchés neutres et nationaux. Dès-lors, découle pour un bon gouvernement la nécessité d'aider, par tous les moyens possibles, à la rapidité et au bon marché des transports, à l'abaissement du taux de l'intérêt, de stimuler énergiquement par des encouragements éclairés, le commerce et l'industrie intérieurs, sources à la fois d'une abondante production et d'une égale consommation. Pour cela, il devra veiller avec soin à l'équitable répartition des charges, ses tarifs de douanes tendront à s'améliorer sans brusquerie et sans soupçons de caprices; car la stabilité dans les conditions du travail, est un des premiers

besoins de l'industrie : il sera encore de son devoir de faciliter l'importation au meilleur compte possible de toutes les matières brutes, étrangères à son sol ou à une partie de son sol, lorque l'insuffisance des produits nationaux ou des moyens de les transporter au lieu de consommation sera reconnue. Il ne devra charger que d'un faible droit d'entrée les produits manufacturés communs, et d'une production facile, que l'impéritie seule des fabricants nationaux empêcherait de confectionner à bon compte sur le sol de la patrie ; car, si l'on doit les encouragements, de la protection à une industrie naissante et d'un avenir certain, à des efforts soutenus, on ne doit rien à l'apathique incurie d'un fabricant ignorant et maladroit. On répetera sans doute, d'après cela, ce qui a déjà été dit avec une sorte de raison, que l'*industrie tuerait le commerce :* cela est vrai au premier aperçu; mais, lorsque l'industrie et l'activité auront donné l'aisance à un pays, avec elle surgiront des besoins nouveaux que le commerce aura seul la possibilité de satisfaire; et alors, loin de l'écraser, c'est l'industrie qui ravivera le commerce.

FILATURES ET TISSUS.

DEUXIÈME DIVISION. — LAINE.

« .... *Eam circum Milesia vellera nymphæ*
Carpebant, hyali saturo fucata colore. »
(VIRGILIUS. Georg. lib. IV.)

« Près d'elle, en ce moment, les nymphes de sa cour
Filaient d'un doigt léger des laines verdoyantes. »
(*Traduction de* DELILLE.)

VOICI une industrie qui s'est trouvée exposée à plus d'arrêtés restrictifs ou protecteurs, à plus de dispositions réglementaires et de vicissitudes législatives, qu'aucun autre au monde. A son occasion, je me per-

mettrai peu de réflexions, seulement, je tâcherai de présenter les faits avec assez d'impartialité, pour que chacun soit mis à même d'en tirer telles conséquences qui lui sembleront le plus naturelles.

Pendant longues années, les Pays-Bas, la Flandre, la Picardie, eurent le privilége presque exclusif de transformer en draps, en tapis, en étoffes de toutes natures, les laines qu'ils recevaient de tous pays. Dans cette consommation, les laines d'Angleterre figuraient pour une portion notable; et, sous le règne d'Edouard III, les droits d'exportation perçus sur cette matière, comblèrent plus d'une fois le déficit causé au trésor royal par des guerres acharnées.

On considérait donc alors le commerce des laines comme le plus important de la Grande-Bretagne; et, afin d'en accroître la valeur, de grands encouragements furent accordés par ce prince à des manufacturiers flamands, pour les engager à fonder des fabriques de draps dans son royaume. C'était y donner pied à une industrie tyrannique et jalouse.

En 1331, la première pièce de drap indigène sortait d'un établissement Breton. En 1337,

Edouard III, portant une loi qui prohibait dans toute l'étendue de ses États l'usage des draps étrangers, faisait un premier pas dans les voies restrictives.

Le second pas fut la défense d'exporter les laines du royaume. Cette dernière mesure ne fut pas au reste strictement observée dans les premiers temps; la jalousie même de quelques membres du Parlement fit, par une loi unique, interdire la sortie des laines manufacturées et permettre celle des laines en toison. Cependant, à la faveur des lois protectrices, et quoi qu'on puisse dire de leurs effets, la fabrique des draps avait pris des forces, et grandi en influence; sous son inspiration sans doute, les économistes du XVII.e siècle, ne songeant point aux ressources infinies que sait toujours se créer une nécessité absolue, s'imaginèrent qu'ils porteraient en faveur des manufacturiers de leur pays, un coup mortel aux fabriques étrangères, s'ils privaient ces dernières des laines anglaises dont elles faisaient un grand emploi. En conséquence, sans nulle considération pour les droits et les besoins de l'agriculture, ils firent décréter, en 1660, défense absolue d'exporter du royaume les laines indigènes, corroborant ces mesures prohibitives par des lois pénales dans

lesquelles la confiscation, la prison, les amendes, étaient semées à profusion. Ces principes économiques, et la conviction erronée que des laines ne pouvaient être produites ailleurs qu'en Angleterre, s'enracinèrent si bien dans les esprits, que c'est en 1825 seulement que cette prohibition si fatale aux producteurs de laines, a pu être levée, quand il a été bien démontré que, par suite des perfectionnements apportés à la construction des machines, il était possible dans la plupart des cas de tirer des laines courtes le même parti que des longues.

Par suite de cette protection si exclusive accordée aux manufactures de draps, les mêmes dispositions législatives qui interdisaient la sortie des laines indigènes, permettaient par contre l'importation des laines étrangères en franchise de tout droit. Et voilà peut-être la cause la plus constante des succès de la draperie anglaise; car, se procurant à bon compte toutes les matières premières, elle a pu, par d'heureux mélanges des divers lainages, améliorer, varier ses produits, et répondre sans peine aux caprices des acheteurs. Ce n'est qu'en 1803, que l'importation des laines a été frappée d'un droit en Angleterre, pour y protéger l'agriculture à son tour. Or, il paraît

que, sur ce point, les opinions du législateur étaient bien peu arrêtées; car on n'a jamais vu droit sujet à plus de variations. A partir du 5 juillet 1803 jusqu'au 1.er juin 1804, les laines ont supporté une taxe de 5 shillings 3 pence; (6 fr. 55 c.) par *quintal avoir-du-poids* (50 k.s 78 g.); du 1.er juin 1804 au 5 avril 1805, une taxe de 5 sh. 10 p. (7 fr. 25 c.); — du 5 avril 1805 au 10 mai 1806, une taxe de 5 shi. 11 p. $\frac{4}{20}$ (7 f. 50 c.); — du 10 mai 1806 au 5 juillet 1809, une taxe de 6 sh. 4 p. $\frac{2}{20}$ (8 fr.); — du 5 juillet 1809 au 15 avril 1813, une taxe de 6 sh. 8 p. (8 fr. 80 c.); — du 15 avril 1813 au 5 juillet 1819, une taxe de 7 sh. 11 p. (9 fr. 95 c.); — du 5 juillet 1819 au 10 octobre 1819, une taxe de 1 penny par livre, ou 9 sh. 4 p. (11 fr. 65 c.) par quintal. Mais ce n'était pas assez pour satisfaire les propriétaires de bergerie; du 10 octobre 1819 au 10 septembre 1824, le tarif fait un saut, et de 1 penny par livre, il arrive a 6 *pence* ou 2 l. s. 16 sh. (70 fr.) par quintal.

C'était grever à son tour l'industrie drapière au profit de l'agriculture, et amener des doléances opposées. Les fabricants de draps firent entendre leurs plaintes; le consommateur ne voulait plus des draps fabriqués avec les seules laines indi-

gènes, celles-ci d'ailleurs s'étaient détériorées, et, chose singulière, par les moyens mêmes employés par les éleveurs pour l'amélioration de leurs troupeaux. Accroître le poids des brebis, l'abondance de leur laine, paraît incompatible avec la finesse des toisons. Pour que celles-ci soient belles, les animaux doivent être maigres, et maigrement nourris. Engraissez-les, la laine aussitôt perd de sa qualité. (1) A ces réclamations, le Parlement fit droit. Du 10 septembre 1824 au 10 décembre de la même année la taxe fut réduite de moitié;

(1) M. Culley répond, dans une enquête commerciale: « Les brebis du Herefordshire qui produisent la laine la plus fine, sont toujours maintenues dans un état de maigreur. Sitôt qu'on leur permet de s'engraisser, elles produisent une plus grande quantité de laine, mais d'une qualité fort inférieure. » — M. Fison, dans un autre interrogatoire, affirme que depuis la culture des plantes sarclées et l'introduction de moutons d'une plus forte espèce dans le Norfolkshire, les toisons qui autrefois pesaient 2 liv. 1/2, pèsent maintenant de 3 liv. à 3 liv. 1/2; et que les mêmes laines qui, en 1790, fournissaient 200 liv. de laine première qualité par sac de 220 liv., n'en produisent plus que 14 liv. aujourd'hui sur la même quantité. » — Je livre ces faits à la méditation de nos éleveurs.

enfin, depuis cette dernière époque jusqu'à aujourd'hui les laines étrangères ne sont plus grevées en Angleterre que du droit modique d'un demi penny (5 c.) par livre, lorsqu'elles valent moins d'un shilling, et d'un penny (10 c.) lorsqu'elles dépassent ce prix.

Les laines anglaises sont employées surtout à la fabrication des couvertures et tapis, et à la confection des objets qui exigent des laines longues et peignées; quant aux draps, ils sont confectionnés presque exclusivement avec des laines de Saxe ou des mélanges de laines indigènes et de laines d'Australasie. Ces dernières, encore peu connues sur le continent, commencent cependant à compter d'une manière notable dans la consommation. Elles se créent rapidement une belle position sur les marchés où elles remplacent peu à peu les laines d'Allemagne, et présagent un changement prochain dans le commerce de cette importante marchandise (1).

En 1821, l'Angleterre ne tirait de la *Nouvelle-Galle du Sud* et de la *Terre de Van Diemen*

(1) Pour les renseignements statistiques sur les laines en Angleterre, voir appendice L.



que 497 sacs de laine d'environ 100 k. chacun; dix ans plus tard, elle en tirait déjà 11,856; et, depuis 1831, ce commerce n'a pas cessé de suivre la même marche ascendante ; chose remarquable encore, c'est que ce progrès des laines australiennes ne se fait pas moins sentir sur la qualité que sur la quantité.

Dans l'origine, ces laines produites par de mauvais moutons du Bengale, importés pour le service de l'administration, étaient plus semblables à de la bourre, qu'à toute autre matière, et couvraient à peine le prix du fret. Mais, depuis 1824, on n'a cessé d'importer à la Nouvelle-Galle et à la terre de Van-Diemen, des brebis mérinos de différents pays, et principalement du cap de Bonne-Espérance et d'Allemagne ; si bien que les laines australiennes, qui, il y a cinq ou six ans, se vendaient au prix moyen de 1 sh. 3 p. à 1 sh. 8 p. la livre, atteignent aisément aujourd'hui les prix de 1 sh. 10 p. à 2 sh. 10 p., et au-delà. Loin de rester invendues sur place, les demandes dépassent toujours les offres; car il est reconnu que, par la longueur et la souplesse de leur soie, ces laines, faciles à peigner, sont aussi plus propres qu'aucune autre à la filature; si bien qu'avant 20 ans, elles primeront probablement sur la plupart

des marchés d'Europe les meilleurs produits d'Espagne ou de Saxe. Tel est du moins l'avis des fabricants anglais.

Pendant que les laines et le commerce des laines subissent tant de vicissitudes, les fabriques de draps fondées en 1331, sous le règne d'Édouard III, reçoivent, en 1570, une nouvelle impulsion: les cruelles persécutions du duc d'Albe, ayant fait émigrer des Pays-Bas une multitude de Flamands, ils apportèrent à l'Angleterre leurs bras et leur industrie. En 1582, la Grande-Bretagne exporte 200,000 pièces de drap; puis, des restrictions, des monopoles établis par la reine Élisabeth, viennent mettre un obstacle momentané au développement de cette belle industrie. Sous le règne de Jacques I.er elle formait à elle seule les neuf dixièmes du commerce anglais. Cependant, poussé par l'avidité de quelques marchands de Londres qui voulaient s'assurer le bénéfice de la teinture et de l'apprêt des draps, réservé jusque-là aux négociants de Hollande et des villes Hanséatiques, ce monarque prohibe la sortie des draps écrus. La Hollande et l'Allemagne, irritées de cette mesure, interdisent à leur tour, et par voie de représailles, l'entrée de leur territoire aux draps anglais apprêtés; si

bien que le commerce des laines perd tout d'un coup les trois quarts de son importance, par suite même de la mesure destinée à le raviver : deuxième expérience des tristes et funestes effets des restrictions irréfléchies.

Les monopoles furent abolis sous la République, et le commerce s'étendit à l'ombre de la liberté ; mais, au retour des Stuart les prohibitions, les protections, les priviléges reprennent avec plus de fureur que jamais, et, avec eux aussi les persécutions religieuses et les émigrations de fabricants. Privé de sécurité, le commerce éprouve un nouvel échec, et languit de nouveau. Le Parlement fait tout cependant pour soutenir la draperie indigène. Il se sent animé, coup sur coup, d'une vive sollicitude pour elle. Voulant faire marcher les manufactures arriérées, il fixe, par ses statuts, la longueur et la largeur des draps, les procédés de teinture, les modes d'apprêt ; cependant, la même loi qui disait aux uns : vous viendrez-là, ne disait-elle pas aux autres, vous n'irez pas plus loin? C'était étouffer une industrie en l'embrassant ; l'immobiliser sous prétexte de ne la pas laisser en arrière. Peu importe au Parlement, il veut montrer son zèle et ne s'arrête pas en si beau chemin. Ordonnance est faite aux vivants de ne s'habiller qu'en

drap anglais ; ordonnance aux morts de ne s'ensevelir en autre étoffe qu'en flanelle d'Angleterre.

De même que ces enfants gâtés et blasés qu'une aveugle tendresse a conduits au dégoût ; de même par excès de sollicitude, la fabrique de draps s'abandonne et tombe dans la langueur. Les producteurs de laine auxquels on a fermé les marchés étrangers, exigent et obtiennent protection sur les marchés intérieurs ; mais, dépourvus de toute émulation, ils n'apportent aucun soin à l'amélioration des troupeaux. A l'ombre d'un monopole illimité, enchaînés d'ailleurs dans les liens d'une absurde législation, les fabricants de draps, que nulle concurrence ne stimule, s'inquiètent peu du progrès de leur industrie ; elle penche vers son déclin. Par bonheur, la marche ascendante de l'industrie cotonnière vient la tirer de cette déplorable apathie. Tout-à-coup elle se dégage de ses langes, secoue toute entrave parlementaire ; excitée par l'exemple, elle adopte, à son tour, les perfectionnements que la mécanique vient lui offrir. Aujourd'hui donc, les fabricants anglais aussi jaloux de leurs priviléges, que curieux des inventions étrangères, adoptent avec empressement toutes les découvertes faites sur le continent, et continuent de faire peser l'interdit sur

l'exportation de leurs machines. Le gouvernement français connaît cette circonstance, il doit donc en abaissant ses tarifs en faveur du commerce anglais, exiger de lui une réciprocité plus libérale. J'ai vu à Leeds des fabricants de draps qui ont adopté avec empressement plusieurs de nos inventions françaises, et, entre autres, notre *tondeuse circulaire*, laquelle remplace avec tant d'avantage les anciennes *forces*, mais ces messieurs ne s'en montrent pas pour cela plus disposés à entrer avec nous en échange de bons procédés. J'en connais un, entre autres, qui a été long-temps à même d'apprécier la générosité française : il a vécu à Paris, et, profitant là, sans réserve, de la haute instruction si largement épanchée dans des cours publics par nos Clément Desormes, nos Gay-Lussac, nos Arago, ses connaissances se sont accrues au sein de nos écoles; mais ses idées rétrécies par l'intérêt sont encore loin de le porter à partager avec nous le fruit des inventions anglaises. Ne soyons plus dupes d'un libéralisme sans réciprocité: si, désormais, nous offrons d'une main, arrangeons-nous toujours pour recevoir de l'autre.

Retardés par tant d'années de troubles, de guerres et de révolutions, nous avons été de-

vancés, c'est incontestable, par les fabriques anglaises. Aujourd'hui que la paix semble assurée pour long-temps à la France, efforçons-nous de mettre ce repos à profit. Tâchons surtout de devenir appliqués et persévérants. Les communications, je le répète, sont trop faciles aujourd'hui de peuple à peuple, pour qu'une invention découverte chez l'un reste long-temps étrangère à l'autre. Si nous avons donné aux Anglais notre *tondeuse*, nous leur avons pris leur *apprêt indestructible*. Nos fabricants savent bien que lorqu'ils le voudront fortement, aucun procédé ne leur sera long-temps étranger; mais il ne faut craindre pour l'obtenir ni ses frais, ni sa peine, ni son temps; il ne faut pas, surtout, cesser d'être un instant sur le *qui vive*, il faut être à la piste de tout et ne se point effrayer, au besoin, d'un voyage outre-Manche. L'observateur attentif revient rarement de l'étranger sans quelque idée nouvelle, utile, dont il fait son profit; et ce qu'il rapporte ainsi, je n'ai pas besoin de le dire, ne craint à la frontière les perquisitions d'aucun inspecteur. Nos industriels français se tiennent, en général, trop sédentaires. L'Industrie et la Fortune, qu'ils s'en souviennent bien, sont les filles du mouvement : toutes deux

elles ne croissent, ne s'élèvent et ne prospèrent qu'à force de travail, de recherches, de démarches, de persévérance et d'activité.

Il y a quelques années, nos draps l'emportaient sur tous les draps anglais pour la force et la beauté; aujourd'hui nos voisins font aussi bon que nous et plus fin; d'un autre côté, nous ne connaissions qu'imparfaitement, autrefois, la fabrication des casimirs; maintenant cette fabrication laisse peu à désirer. Les flanelles anglaises sont, dans les belles qualités, mais dans celles-là seulement, inférieures aux flanelles de Rheims; quand cette ville voudra, cependant, ou plutôt lorsque l'usage de ce tissu sera plus répandu dans les classes ouvrières, elle pourra, je crois, faire aussi bien que l'Angleterre dans les basses qualités.

C'est encore à la fabrique rhémoise qu'il faut décerner la palme pour les *mérinos ;* étoffe d'invention toute française, mais que nos rivaux commencent à imiter, tant est réelle la tendance de chaque peuple à devenir son propre ouvrier pour tout produit qui est du ressort de la grande industrie.

Si je n'ai pas été trompé, nous avons à Rheims et à Rouen des fabricants d'étoffes ouvragées, de satins de laine, de stoffs, tissés sur métiers à la Jac-

quart, qui ne craignent aucune concurrence. Les étrangers sont loin d'avoir su comme nous tirer tout le parti possible de l'invention du mécanicien lyonnais. Pendant que nous faisons chaque jour de remarquables progrès dans le montage de dessins nouveaux et dans la *mise en carte*, les Anglais avancent peu dans cette double partie. D'un autre côté, nous ne connaissons guère l'emploi de l'indigo fin du Bengale que Calcutta expédie à l'Angleterre. Grâce à cette matière tinctoriale qui nous manque, les lastings et les camelots bleus de nos voisins, l'emportent sur les nôtres : mais pour les autres nuances, nos grands ateliers de teintures sont au-dessus de leurs rivaux. Ainsi se trouvent partagés les divers avantages, et dans cette lutte de travail et de génie nos fabricants doivent rencontrer une excitation constante à mieux faire.

Ce que j'ai dit pour les satins de laine, ne le dirai-je pas à plus forte raison pour les châles? Pendant que Paris, Nîmes et Lyon fabriquent chaque jour cet article avec un succès nouveau, pendant que M. Ternaux, ce généreux citoyen, dont la perte est pour nous à jamais déplorable, demande ses chèvres à Cachemire, l'Angleterre demeure stationnaire. Tandis que nos fabricants

Français surpassent pour le fini du travail, jusqu'aux plus habiles ouvriers du Thibet, et appellent à leur aide toutes les ressources du dessin, de la teinture et de la mécanique, les manufacturiers Bretons, je l'ai vu à Edimbourg, tissent encore leurs châles sur de simples métiers à *tire*, n'ayant d'autre perfectionnement que celui du *drop-box* (1). Je maintiens donc toujours que nous pourrons partager avec qui que ce soit le vaste domaine de l'industrie. Le succès dépend de nous, mais luttons pour l'obtenir.

Toutefois, à côté des procédés de fabrication perfectionnés, ne cesse pas d'exister cette autre cause non moins importante du succès : l'abondance des matières premières. Le gouvernement anglais ne refuse jamais les éléments du travail à ses industriels, que favorisent encore la richesse du sol et l'activité d'une marine nombreuse. En est-il ainsi du gouvernement Français, qui a toujours surchargé son tarif d'une absurde fiscalité ? Les métaux, le fer, le cuivre, le combustible, les ma-

(1) Invention de Robert Kay, laquelle permet à l'ouvrier tisseur de se servir alternativement, à volonté et sans suspendre son travail, de plusieurs navettes volantes, chargées de fils de couleurs différentes.

tières tinctoriales, la laine, tout est chez nous matière imposable. Anciennement, la France, par ses manufactures de Beauvais et d'Arras, possédait le monopole des tapis de pied et des tentures; grâce à la libre entrée des laines en Angleterre, ce pays, jadis notre tributaire, nous a laissé loin derrière lui dans cette branche d'industrie. Il est vrai, cependant, que nous lui vendons encore quelques tapis précieux pour l'éclat des couleurs et la richesse des dessins; mais les tapis plus communs, d'une fabrication courante, et par cela même d'un usage général, nous ne pouvons les établir, empêchés que nous sommes par la chèreté des matières. N'est-ce pas à cette même cause encore que l'on doit attribuer le bon marché des couvertures en Angleterre, leur haut prix chez nous? et pourtant, quoi de plus utile, de plus indispensable au pauvre, à l'artisan, qu'une épaisse et chaude couverture, dans sa froide demeure ouverte à tout vent? Nos tarifs la lui refusent pour protéger quelques riches propriétaires de bergeries. Qui donc a fait cette loi? — Prenez la liste de nos éleveurs de moutons.



FILATURES ET TISSUS.

3.e DIVISION. — SOIE.

Chacun sait que le travail et le commerce de la soie sont originaires de la Chine. Pendant des siècles, les habitants de la Sogdiane et des bords de l'Oxus en Asie, furent entre les Chinois et les peuples d'Europe, les intermédiaires obligés des échanges, dont Bucara et Samarcande étaient les deux plus riches entrepôts. Mais lorsqu'en 551, sous le règne de Justinien I.er, les vers-à-soie eurent été introduits en Grèce et avec eux l'art de travailler leur précieux produit, le commerce de transit à travers le continent asiatique, affaibli encore par les

relations qui tendaient à s'établir par la mer des Indes, disparut peu à peu, à mesure que les fabriques de soieries s'étendirent en Europe. Malgré la faveur que leur éclat, leur richesse, leur touché moëlleux ont valu de tous temps aux tissus de soie, l'éducation des vers bombyx en Occident resta cependant près de 600 années, exclusivement exploitée par les Grecs. Ce ne fut qu'en 1147, que Roger II, premier roi de Sicile, après avoir saccagé les côtes de l'Afrique et du Péloponèse enleva à ce dernier pays un grand nombre de cultivateurs et d'ouvriers grecs qui introduisirent à Palerme la culture du mûrier et l'art de préparer la soie. De la Sicile, l'industrie nouvelle se répandit successivement en Italie, en Espagne, et dans le midi de la France.

Jacques 1.er, roi d'Angleterre, s'efforça à son tour, mais sans succès, de propager dans son royaume la culture du mûrier et l'éducation des vers à soie. Quant au travail de la soie écrue, de provenance étrangère, il s'était établi dans la Grande-Bretagne, dès le milieu du XV.e siècle. Mais il resta long-temps stationnaire et ne commença à faire des progrès réels que sous la reine Elisabeth. En 1592, les fabricants de soieries de la ville de Londres s'étaient formés en une corpo-

ration qui fut reconnue et autorisée par Charte royale seulement en 1629. En 1666, ils occupaient déjà près de quatre-vingt mille bras à leur industrie. En 1685, la révocation de l'édit de Nantes, mesure aussi cruelle qu'impolitique, ayant fait sortir de France près de cent mille familles laborieuses; grand nombre d'entre elles portèrent en Angleterre le tribut de leur industrie. J'ai déjà dit comment la fabrique des draps avait reçu de ces émigrations d'importantes améliorations; la fabrication des étoffes de soie ne leur fut pas moins redevable. Les exilés surent bien, du reste, se faire payer de leur patrie adoptive; ils obtinrent d'elle une foule de monopoles et de lois prohibitives qui, successivement, interdirent l'entrée du territoire anglais aux soieries de la France et des autres fabriques européennes, en 1697, de l'Inde et de la Chine, en 1701.

En 1719, sir Thomas Lombe et son frère, après avoir obtenu la révélation des procédés usités en Italie pour la fabrication des soies moulinées connues sous le nom d'*Organzins*, obtinrent un brevet d'importation de ces procédés, et construisirent à Derby un établissement considérable, dont il fallut encore protéger les efforts par de nouvelles prohibitions. Mais ces mesures favora-

bles sans doute à des essais naissants ne pouvaient être prolongées indéfiniment et exécutées avec rigueur, sans que l'insouciance et l'apathie s'emparâssent des fabricants protégés. Telle est la marche ordinaire de l'esprit humain : stimulé par le désir de créer une industrie nouvelle par l'honneur qui en revient à son auteur, l'homme au génie inventif n'a besoin, pour marcher, d'aucune excitation étrangère : protéger ses premiers pas est donc un devoir ; mais les héritiers d'une industrie ancienne qui n'ont plus pour exciter leur ardeur le noble aiguillon d'une création nouvelle dont l'honneur leur doive revenir, aiment à en retirer les avantages sans s'inquiéter d'aucun perfectionnement possible. Ils trouvent une invention qui ne leur a coûté ni efforts d'intelligence ni travail; qui leur produit, à l'ombre d'un tarif protecteur, de beaux et bons revenus, sans soucis ni tracas, ils ne demandent qu'à conserver une position si facile et si douce ; cependant étayés, appuyés de toutes parts, ils s'atrophient et tombent dans la langueur. Si à l'esprit comme au corps, il faut les lisières du premier âge, l'un et l'autre ne se développent plus tard et ne conservent leur ressort que par des mouvements spontanés, continus, sous l'impulsion puissante de la nécessité. Les machines orthopédiques remédieront quel-

quefois aux faibles déviations de la nature, contractées sous l'influence de vicieuses habitudes; mais elles ne guériront jamais le mal dans sa racine et surtout ne remplaceront pas les exercices plus violents, mais plus sains d'une gymnastique bien dirigée. Les fabriques anglaises de soieries restèrent donc longues années dans un état d'infériorité réelle, à l'égard des autres fabriques européennes; leurs annales, de 1697 à 1824, n'offrent qu'une suite continue de plaintes de la part des fabricants sur l'importation clandestine des soieries; d'efforts infructueux du parlement pour mettre obstacle à la fraude; de coalitions et de révoltes parmi les ouvriers en soie pour obtenir l'augmentation de leurs salaires; de mesures incessantes inspirées par les principes les plus faux et ne produisant que de déplorables conséquences; avec cela l'aveuglement fatal des manufacturiers eux-mêmes qui, jusqu'à la paix de 1815, privés de tout objet de comparaison, se sont crus les premiers fabricants de soie de l'Europe, lorsqu'ils étaient en arrière de tous.

Bientôt, sous une administration plus éclairée, tout ce système de monopoles et de prohibitions disparut. Convaincus par 130 années d'expérience que tant de mesures restrictives n'avaient fait

qu'entraver le développement de leur industrie; les principaux fabricants de Londres et des environs, adressèrent en 1824, une pétition au parlement, dans laquelle ils établissaient que *l'industrie de la soie, malgré les importantes améliorations dont elle avait été l'objet depuis quelques années, était encore maintenue au-dessous de son niveau naturel par des lois restrictives, dont l'action funeste l'empêchait d'acquérir le degré de prospérité auquel elle aurait droit dans de plus favorables circonstances.* A l'occasion de cette pétition, M. Huskisson fit, le 8 mars 1824, la motion qu'au 5 juillet 1826 la prohibition des soieries étrangères fût levée et remplacée par un droit de 30 pour cent *ad valorem.*

Les intérêts créés à l'ombre d'un monopole invétéré étaient cependant assez respectables pour qu'on ne levât pas sans compensation toutes les barrières qui les avaient protégées jusque-là. Il fut donc décidé, qu'en faveur du tissage de la soie, les soies grèges et moulinées seraient admises immédiatement, ainsi que la plupart des matières tinctoriales, à des droits moindres que les droits anciens.

L'immense quantité des étoffes de coton fabri-

quées depuis 1790 jusqu'au commencement de ce siècle, contribua beaucoup aussi, il faut le dire, en créant des modes nouvelles, à faire languir instantanément en Angleterre la vente de soieries mal fabriquées alors et d'un prix fort élevé. Plus tard, les soies grèges ayant été importées des Indes en plus grande quantité, et les procédés de fabrication s'étant peu à peu perfectionnés, les étoffes de soies reprirent faveur. Aujourd'hui, cette industrie est des plus importantes, elle occupe la population de plusieurs districts, et emploie d'immenses capitaux.

Les premiers établissements de soieries anglaises furent fondés à Spitalfields, dans Londres même : c'est encore là que se fabriquent la plupart des satins, des étoffes croisées et de fantaisie ; mais cette fabrication même lui échappe peu à peu ; le prix des vivres et des loyers est trop élevé dans une grande ville pour des ouvriers aussi peu payés que les tisseurs ; ainsi, cette fabrication aura bientôt totalement déserté la capitale. Ce fait, on a dû le prévoir peu de temps après l'invention du métier mécanique de Cartwright. C'est en 1813, que cette découverte ayant atteint un degré avancé de perfectionnement, il y eut une révolution complète dans l'art, et dans les procé-

dés du tissage. Les ouvriers tisserands se révoltèrent d'abord, brisèrent un grand nombre des nouveaux métiers, puis enfin se soumirent à leur sort, consentirent à la réduction de leurs salaires. Témoins de la détresse de cette classe si nombreuse dans leur voisinage, les habitants de Manchester songèrent à soulager tant de misère; entreprenants et industrieux, ils surent bientôt enrichir leur district de la fabrication des étoffes de soies unie, qui n'exige pas un long apprentissage. Le moulinage devait suivre nécessairement la fortune du tissage; aussi, comme les tisserands de Spitalfields, les moulins de Derby eurent bientôt des rivaux à Manchester. Mais ce n'est pas seulement aux autres fabricants anglais que les fabricants du Lancashire ont fait une mortelle concurrence, grâce au génie de la mécanique qui règne là en souverain, c'est la France elle-même qu'ils menacent. Manchester est un colosse devant lequel toute industrie étrangère doit trembler. A peine pouvons-nous lutter contre lui, en lui opposant Lyon, Rouen, Tarare et Mulhouse. Je ne m'effraie point encore outre mesure cependant pour nos fabriques de soieries. Jusqu'ici, tous les efforts ont échoué, quand on a voulu appliquer un moteur mécanique au tissage de la

soie. Cette opération délicate exige l'intervention d'une main intelligente et exercée, qu'aucun bras d'acier ou d'airain ne saurait remplacer. Le bon marché de la vie matérielle en France comparativement à l'Angleterre, notre climat plus doux, nous donnent des avantages incontestables. Sachons en profiter, mais en travaillant sans cesse, sans nous y fier en aveugles. A côté de l'Angleterre nous avons aussi et la Prusse, et la Suisse, et l'Italie pour nous disputer le prix. Ces pays sont favorisés comme nous sous le rapport du climat et de la vie; peut-être encore ont-ils la main-d'œuvre à meilleur compte. Notre avantage le plus incontestable est dans l'application constante que nous avons donnée aux arts du dessin. La plupart de nos fabriques possèdent des artistes distingués qui connaissent à la fois et le maniement du crayon et les détails de la fabrication, inconnus aux dessinateurs étrangers; nos modistes de Paris imposent les élégants caprices de leur goût à la moitié du monde civilisé, et sont, dès-lors, de puissants auxiliaires aux fabricants français dont elles font valoir les produits près de leurs nombreux tributaires; mais ces avantages, tout incontestables qu'ils soient, ils nous seront disputés, n'en doutons pas: l'art du dessin se pro-

pagera ; à notre école, le bon goût doit s'étendre ; marchons donc toujours en tête, il le faut, nous le pouvons ; mais par un jour de halte nous serions dépassés.

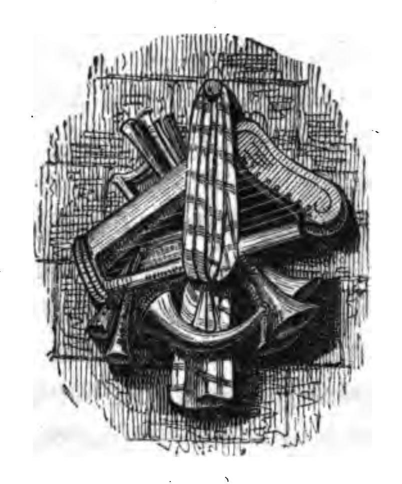
Si nous avons été égalés, j'ai honte de le dire, dépassés, dans la fabrication des soies unies, notre supériorité dans les étoffes ouvragées, dans les gazes, les rubans, les fantaisies, n'a point encore été, grâce à Dieu, contestée. Je n'en voudrais d'autre preuve que cette pétition des rubaniers de Coventry, lesquels, malgré le principe de la liberté commerciale prêché si exclusivement par les économistes anglais, demandaient à la chambre des communes, au mois de juin 1835, une plus rigoureuse application des tarifs de la douane à la rubannerie française qui tuait leur industrie. Il est certain que les rubans anglais sont désavantageusement placés près des nôtres et pour l'éclat et pour le bon goût.

C'est une remarque que j'ai faite bien des fois, même derrière les châssis vitrés des marchands, les soieries anglaises me semblaient ternes et flétries. Les robes de soie des dames ne tardent pas à paraître frippées et sans soutenue. A quoi cela tient-il ? Est-ce au climat ? Est-ce à la qualité des matières employées ? Je ne sais, au vrai,

que répondre, toujours est-il que des fabricants de Manchester m'ont dit que nos soies françaises étaient plus susceptibles que toutes autres d'acquérir du lustre et de l'éclat; qu'il serait de leur intérêt de s'en procurer, mais qu'il était fort difficile d'en obtenir des producteurs français, les fabricants de Lyon s'en réservant le monopole exclusif et ne cédant à l'exportation que des soies d'Italie ou de Piémont tenues en entrepôt. Étranger à l'industrie des soies, il ne m'appartient pas de me prononcer sur cette question; je me permettrai néanmoins une courte observation: s'il est vrai que nos matières premières soient si précieuses à l'étranger, s'il est vrai qu'elles seules soient vraiment convenables à la fabrication des étoffes brillantes et lustrées, pourquoi n'en pas favoriser, n'en pas stimuler la production, et nous faire regagner sur les soies grèges ce que nous avons perdu sur quelques étoffes fabriquées? Il suffirait, ce me semble, d'ouvrir sur les marchés étrangers une large voie d'écoulement à ce produit, par la suppression totale du droit de 3 fr. par kil., qui en entrave la sortie. Ce droit, je le sais, a remplacé depuis moins de deux ans une prohibition absolue d'exportation. Peut-être a-t-on jugé cette taxe transition nécessaire d'un régime

à un autre : ne perdons pas de vue cependant que c'est sur la réclamation des Lyonnais eux-mêmes, que la prohibition fut levée. Excitée par des ventes actives, la culture du murier blanc se propagerait rapidement en France ; peut-être même serait-ce un bonheur qu'elle se substituât peu à peu à celle de l'olivier, si incertaine sous notre climat, si sensible aux longs froids de l'hiver, aux gelées tardives du printemps, tandis que les champs de Florence et d'Alger, où cet arbre croît presque spontanément seraient appelés à nous fournir, à meilleur marché que nos départements du midi, leurs huiles, en échange des nombreux produits de nos manufactures. Tout cela doit être étudié, médité, pesé mûrement. Pressés que nous sommes d'une concurrence active, entourés de peuples rivaux comme nous entrés dans les voies modernes de la grande industrie, moins que jamais la production peut être abandonnée aux chances aveugles du hasard. Une économie politique nouvelle, uniquement basée sur les faits, doit remplacer l'ancienne routine et se tenir également éloignée et du principe aujourd'hui usé d'une entière protection et du système plus récent, mais non moins redoutable, de la liberté absolue, dont on n'a pas usé

complétement il est vrai, mais dont les résultats bien désastreux peut-être, seraient sans remède après avoir été reconnus. Il est de ces cas aléatoires auxquels les peuples, pas plus que les individus, ne sauraient s'exposer sans démence. (1)



(1) Voir appendice M.

FILATURES ET TISSUS.

4.e DIVISION. — TOILE ET FILATURE DU LIN.

MALGRÉ le prix d'un million offert par l'empereur Napoléon à celui qui découvrirait en France l'art de filer mécaniquement le chanvre et le lin, c'est à l'Angleterre qu'il faut reporter l'honneur de la découverte, et c'est à cette découverte enfin qu'il faut attribuer l'état de marasme où languit aujourd'hui chez nous l'industrie de la toile et du linge. Autrefois nous fournissions les pays étrangers et coloniaux, aujourd'hui l'Angleterre nous vend ses fils, et si l'Écosse et l'Irlande ne nous envoient pas leurs toiles, que nos tisserands en rendent grâce à l'élévation des tarifs.

En 1698, à la sollicitation des fabricants de draps d'Angleterre, le Parlement adressa à sa majesté Guillaume III des représentations sur ce que les manufactures irlandaises causaient un tort notable à ces fabricants, et qu'il serait bon que des manufactures de toiles fussent substituées en Irlande aux manufactures de draps: *les deux pays*, disaient les auteurs de l'adresse, *se partageant ainsi des produits divers et en faisant l'objet de leurs échanges, il y aurait pour eux avantage réciproque.*

C'était de la haute économie politique comme on en faisait dans ce temps-là, et comme on en fait encore malheureusement de nos jours; aussi sa majesté Guillaume se hâta-t-elle de répondre à ces observations dans les termes gracieux que voici: « Je ferai tout ce qui dépendra de moi *pour décourager en Irlande les manufactures de laine*, y encourager celles de lin et aviser le commerce d'Angleterre. »

Que la manière dont le Parlement et le Roi manifestaient leur sollicitude pour les fabricants Hibernois en leur promettant de s'appliquer à détruire chez eux une industrie florissante, fût de leur goût ou non, ces vues étroites et fausses n'en furent pas moins secondées par la législa-

ture irlandaise, laquelle s'empressa de défendre l'exportation des draps du pays ailleurs qu'en Angleterre, malgré les droits exorbitants qui les arrêtaient à la frontière de ce royaume.

Pour être justes jusqu'au bout, disons cependant que le gouvernement anglais tint ses promesses d'encouragement pour les fabriques de toiles d'Irlande. Elles furent entourées de mesures régulatrices, d'arrêtés protecteurs. Reste à savoir si cette protection a été plus utile à l'industrie irlandaise dont on faussait la direction, qu'un abandon complet à sa pente naturelle: c'est ce que la plupart des autorités compétentes se permettent avec raison, je crois, de révoquer en doute.

Jusqu'en 1830 des immunités intérieures et des primes d'exportation n'ont cessé d'être accordées à l'industrie des fils et tissus de lin; à tel point que, malgré d'importantes réductions, les primes à la sortie payées en 1829 sur les produits de cette nature, se sont élevées à la somme énorme de 300,000 l. st. (7,500,000 fr.); ou un septième des valeurs déclarées! de là résultait double abus, on autorisait l'inertie des producteurs et l'on habillait l'étranger à ses dépens; il n'était pas possible d'obtenir un effet plus ab-

surde. Tant que ces lois et l'ancien mode de production ont été en vigueur, l'industrie des toiles a fait peu de progrès; elle n'est enfin sortie de l'ornière qu'en appelant de nos jours à son aide les inventions mécaniques, et en obtenant, en compensation des primes qu'on lui retirait, la diminution des droits d'entrée sur les lins et les chanvres. Car ici nous sommes encore forcés de le reconnaître, la meilleure protection de l'industrie est celle qui lui procure à bas prix les instruments et les éléments de son travail.

Pendant que l'Angleterre et l'Irlande s'efforçaient de soutenir dans ce dernier pays la fabrication de la toile, l'Ecosse de son côté ne restait pas en arrière. En 1727 une commission fut chargée de veiller aux progrès de cette industrie. Malgré tous les efforts, tous les droits protecteurs et les primes d'exportation, ce n'est encore que long-temps après l'avènement des forces mécaniques que les lois protectrices disparurent tout-à-fait en 1822, à la demande des intéressés eux-mêmes, et que le progrès fut sensible.

Aujourd'hui l'Ecosse fabrique annuellement pour plus de 40 millions de toile, de coutil et de linge. Le grand centre de cette industrie est à Dundee, et la marche ascendante qu'elle a suivie

depuis quelques années est telle qu'on aurait peine à croire aux renseignements suivants, s'ils n'étaient confirmés par une autorité aussi imposante que celle de Mac-Culloch.

« La fabrication des toiles a été introduite à Dundee vers le commencement du siècle dernier; mais elle est restée long-temps stationnaire. En 1745, l'importation du lin, qui croît difficilement en Ecosse, ne s'élevait guère à plus de 74 tonnaux par an, sans aucune importation de chanvre. Cette même année 1745, les chargements de toile s'élevèrent à environ un million de yards (1) (914,383 m. 48 c.) non compris la toile à voile et à sacs. En 1791, les importations de lin s'élevaient déjà à 2,444 tonneaux, et celles de chanvre à 299 tonneaux; les exportations de l'année consistèrent en 7,842,000 yards de toile fine; 280,000 yards de toile à voile et 65,000 de toile à sacs. Dès-lors la fabrique commença à faire quelques progrès peu marqués. Avant la paix de 1815, il existait un bien petit nombre de filatures mécaniques pour le chanvre et le lin; mais à cette époque de grands perfectionnements s'étant in-

(1) Le yard équivaut à 914 millimètres 1/3.

troduits dans les machines à filer, des débouchés nouveaux s'étant ouverts, et les arrivages des matières premières expédiées du Nord de l'Europe se faisant surtout avec plus de régularité que pendant la guerre, l'industrie toilière s'étendit rapidement et dans une proportion merveilleuse. Les importations de filasse montèrent de 3000 tonneaux en 1814 à 15,000 en 1830, tandis que les exportations suivaient la même progression ascendante. Du 31 mai 1830 au 31 mai 1831, c'est-à-dire, dans l'espace d'une année, il fut introduit à Dundee 15,010 tonneaux de lin et 3,082 tonneaux de chanvre ; et, par contre, il sortit de cette ville 366,817 pièces de toile fine équivalant à 50,000,000 de yards ; 85,522 pièces, environ 3,500,000 yards de toile à voile ; et enfin 4,000,000 de yards de toile à sacs ; en tout 57,500,000 yards (52,577,050 m. 10c) de toiles de toute espèce. Dans l'année finissant au 31 mai 1833, c'est-à-dire deux ans plus tard, les importations de lin s'élevaient à 18,777 tonneaux, celles de chanvre à 3,380 tonneaux, et les exportations accrues dans la même proportion représentaient un capital de 1,600,000 l. st., ou 40 millions de francs. »

Il est constant, d'après ce qu'on vient de lire,

que les exportations du seul port de Dundee ont égalé, pour ainsi dire, celles de toute l'Irlande, et pendant que la fabrique des toiles ne faisait que de faibles progrès dans ce dernier pays, en Ecosse elle marchait à pas de géant, Dundee croissant dans une proportion plus grande peut-être pour la toile, que Manchester pour les cotons. Il est difficile de se rendre un compte satisfaisant de ces accroissements rapides. Mac Culloch, croit pouvoir en attribuer une partie cependant à la position de Dundee au milieu de villages, qui, depuis longues années, s'occupaient de ce genre d'industrie, et à la commodité de son port pour les arrivages. Néanmoins, cela ne suffit pas, et il faudrait y ajouter une foule de circonstances favorables dont le concours, nécessaire à une prospérité pareille, échappe à l'analyse. De quelque source au reste qu'une si heureuse activité provienne, nous ne pouvons que trembler pour l'industrie française devant ses effrayants résultats; ils semblent, dans leur progression miraculeuse, braver toute concurrence à venir. Nous sommes d'ailleurs bien en arrière de nos rivaux pour la filature du chanvre et du lin; lorsque Napoléon offrait un million de récompense à qui introduirait en France cette industrie, il y avait dix années qu'on

l'exerçait en Angleterre, et lorsqu'en 1835 nous avons à peine cinq ou six établissements de cette nature dans les départements du Nord, du Haut et Bas-Rhin, et de la Loire-inférieure (1), il y a déjà long-temps que les filateurs du Yorkshire ont renouvelé pour la seconde fois leurs métiers et établi des correspondances avec la France pour la vente de leurs produits. Les encouragements seuls du gouvernement français pourront rétablir une balance qui penchait naguère en notre faveur, mais dont les machines anglaises ont changé l'équilibre. Au reste, les encouragements que je demande ne sont

---

(1) Je suis privé de renseignements sur les filatures d'Alsace et de Lille, celle de la Loire-Inférieure, fondée en 1828, à quelques lieues de Nantes, près le bourg du Pallet, sur la Sèvre, file jusqu'au n.° 20 métrique, (20,000 mètres par demi kilog.) correspondant à un numéro anglais beaucoup plus élevé. Les produits de cette manufacture pouvant s'élever aujourd'hui à 50,000 kilog. par an commencent à trouver un facile écoulement. Ce n'est donc pas sans surprise que j'ai vu à la chambre des députés, lors de la discussion des lois de douane, un honorable représentant avancer (séance du 3 mai 1836) qu'aucune fabrique de ce genre n'existait encore en France; et personne ne s'est trouvé là pour démentir cette assertion.

pas du genre prohibitif, ce serait, selon l'idée de Napoléon, une prime qui devrait être accordée au premier qui établirait chez nous une filature de lin complète, et capable d'entrer en concurrence avec celles de Leeds ou de Holbeck; une diminution sur la taxe d'entrée des filasses étrangères, serait également indispensable au succès de cette industrie. Les Anglais ne paient sur les lins et les chanvres, bruts ou peignés, que 20 cent. de droit par 100 kil.; tandis que l'on exige de nous 5 fr., 8 fr. et 15 fr., plus le décime de guerre, sans compter la différence toujours à notre détriment, dans le prix des machines, des métaux et du combustible.



FAIENCE, PORCELAINE, VERRE,
GLACES, CRISTAUX.

APRÈS avoir examiné avec étendue l'esprit de l'industrie anglaise, et les deux grandes divisions de cette industrie qui en comprennent les branches les plus importantes, *métaux* et *tissus*, je vais consacrer quelques lignes à un examen plus rapide de diverses fabrications assez majeures pour trouver place dans cet ouvrage, mais que la rapidité d'un seul voyage ne m'a pas permis d'observer d'aussi près.

La faïence, la porcelaine, se présentent en première ligne sur ce second plan de mon travail. Aux arts céramiques en effet, nous devons, et ces vases précieux, l'ornement de nos salons, et cette multitude d'ustensiles indispensables, com-

modes, peu dispendieux qui couvrent la table et du riche et du pauvre; car, dans sa souplesse infinie, l'argile plastique du potier, depuis la tasse la plus humble de nos cuisines s'élève en se modifiant par degrés insensibles jusqu'à servir de décoration aux plus somptueux palais, offrant à chaque classe des objets d'utilité ou d'agrément toujours proportionnés aux facultés et à la condition de l'acheteur.

Une industrie répondant à des besoins aussi universels, aussi divers, est de tous les temps et de tous les lieux. Pendant que les voyageurs en pays inconnus nous apprennent que les sauvages les plus arriérés en civilisation ont leurs ustensiles de terre, l'histoire et les découvertes de l'archéologie nous prouvent que, dans la plus haute antiquité, les peuples anciens ont su pétrir et travailler l'argile. Si Néron a payé plus d'un million de notre monnaie un *vase murrin* (1), on doit croire à la beauté des produits, et n'être pas surpris que de nos jours on ait considéré comme un progrès l'imitation parfaite par MM. de Saint-

(1) Les *vases murrins* étaient, croit-on, une espèce de porcelaine.

Cricq-Cazeaux et Pichenot, des anciens vases étrusques.

FAÏENCE. — La grande perfection des faïences anglaises, incontestablement supérieures à toutes celles de France, est due principalement aux travaux de M. Josiah Wedgwood. Cet homme, d'un esprit persévérant et industrieux, s'était consacré de bonne heure, vers le milieu du siècle dernier, à l'industrie qui nous occupe ; il s'entoura constamment des conseils de la science, appela auprès de lui les hommes les plus distingués dans les arts, et, grâce à ce concours, soutenu d'une énergique volonté, fit faire aux arts céramiques de rapides progrès. Le célèbre Flaxman lui-même ne dédaigna pas de donner les dessins d'une foule d'urnes et de vases qu'il orna de bas-reliefs en biscuit, et j'ai vu à Londres, chez un ancien ami de ce grand sculpteur, tout un jeu d'échec en grès bleuâtre, modelé par lui avec une originalité pleine de verve et d'esprit, depuis le dernier des *pions* jusqu'au *roi*.

Les principales manufactures de porcelaine et de faïence d'Angleterre, sont dans le Staffordshire, district des POTERIES, lequel contient un grand nombre de villages et de hameaux peuplés d'environ 60,000 habitants, la plupart adonnés aux

travaux de la faïencerie. Le plus considérable de ces villages porte le nom emblématique d'*Etrurie*, et fut fondé vers 1760 par Wedgwood lui-même.

Ce pays, riche en combustible fossile et en terres argileuses, est avantageusement coupé par de nombreuses routes et des canaux multipliés, qui permettent d'exporter facilement les produits et de recevoir à peu de frais les argiles alumineux des comtés de Dorset et de Devon, et le silex du Kentshire.

On estime à environ 37,500,000 fr. les faïences annuellement fabriquées dans le seul district des Poteries, et à 56,250,000 fr. les mêmes produits pour toute l'Angleterre. Depuis 1814, la production des faïences et des porcelaines a toujours été croissant dans la Grande-Bretagne, grâce aux améliorations apportées chaque jour à la fabrication, lesquelles ont permis d'opérer une réduction de 20 pour cent dans les prix, sans réduire le salaire des ouvriers auxquels des découvertes récentes permettent de fabriquer, dans un temps donné, *quatre fois* plus de produits qu'autrefois. Ces procédés nouveaux, j'aurais peut-être essayé de les décrire, n'ayant été témoin en France que des procédés surannés et

imparfaits, usités dans nos fabriques de faïence commune; mais le directeur de l'une de nos plus importantes manufactures de faïence, dans le Lyonnais, avec qui je me trouvais en Angleterre, m'ayant assuré que la plupart des procédés anglais étaient en usage dans son établissement, je supprimerai une description qui ne pourrait être que fort imparfaite; je dirai seulement ici quelle était l'opinion de mon compagnon de voyage. A son avis, les faïences fines anglaises connues de l'autre côté du détroit sous le nom d'*Iron-stone-china*, et en France sous celui de *porcelaine opaque*, sont d'une pâte beaucoup plus fine et plus liante que les nôtres, ce qui permet de donner plus de légèreté aux objets fabriqués, d'en pousser la cuisson à un degré plus élevé, et de les rendre par là moins susceptibles de se briser au plus léger choc. Leurs vernis sont de la plus belle qualité et fort supérieurs à tout ce que nous avons fait jusqu'ici nous-mêmes, bien que nous soyons en voie de grandes améliorations. Depuis quelque temps la mode a abandonné ce genre de faïence à reflets gris ou dorés, que sa couverte métallique a long-temps fait rechercher sur le continent. Aujourd'hui, la majeure partie des faïences anglaises est ornée de dessins en forme

de semis de fleurettes et de petites rosaces bleues ou vertes, d'un assez bon goût. Les formes sont en général lourdes, dépourvues de grâce, mais grandes et commodes. Quant aux prix, les fabriques françaises qui auront le bon esprit de ne s'établir que dans des pays favorablement situés pour obtenir le charbon de terre et les terres argileuses à bon marché, ne craindront pas la concurrence anglaise. Sur ce pied, la fabrique d'Arboras (Rhône) ne redoute aucune rivalité; si elle pouvait suffire à la consommation, elle ferait aux autres fabriques de France, moins avantageusement situées, la concurrence la plus dangereuse. Enfin, si les fabriques françaises n'ont pas cette argile richement alumineuse qui fait le principal mérite des pâtes anglaises, elles ont pour elles l'élégance des formes, elles savent imiter les modèles commodes des Anglais, tout en y apportant les modifications exigées par le bon goût, et compensent ainsi d'autres désavantages.

Cette opinion, que, dans la limite de mes connaissances, je partage entièrement, était émise, il ne faut pas le perdre de vue, par une personne tout à fait compétente dans la matière; elle dirige une des plus importantes faïenceries de

France; elle venait de faire sur les lieux une étude spéciale des produits anglais; elle avait obtenu une licence pour introduire en France, comme modèles, plusieurs services complets; et enfin, elle venait de se procurer, sans grandes difficultés, des échantillons de toutes les terres, de toutes les pâtes, de tous les émaux usités chez nos voisins. Je ne doute donc pas qu'à l'heure qu'il est, elle n'ait su apporter de nouveaux perfectionnements à une industrie en état de marcher aujourd'hui seule, sans soutiens, et qui ne demande plus, pour faire les derniers progrès, que le stimulant d'un peu de concurrence étrangère, sous la protection d'un faible droit.

PORCELAINE. — On est loin de faire en Angleterre un aussi fréquent usage de la porcelaine qu'en France. Le bon marché de cet article chez-nous, et son incontestable supériorité sur nos plus belles faïences, lui a valu cette faveur. En Angleterre, il n'en est pas ainsi; la porcelaine s'y est toujours maintenue à des prix assez élevés, elle a à lutter contre des faïences supérieures; la différence dans les qualités ne s'est donc pas, comme en France, trouvée assez sensible pour balancer celle des prix.

Je n'ai visité qu'une seule manufacture de por-

celaine anglaise, celle de M. Rose, à Coalport, sur la Severn, dans le Shropshire. J'ai vu là que la cuisson s'opérait au charbon de terre, ce qu'on n'a point encore essayé en France avec succès, malgré l'économie de combustible qui en doit nécessairement résulter. Comme dans la faïencerie, les pâtes sont préparées et séchées sur une plate-forme d'environ 40 pieds de long sur 5 de large, garnie d'un bord, et chauffée par un fourneau dont elle forme la partie supérieure. Tous les autres procédés du moulage et du tournassage, sont à peu près conformes à ce que j'ai vu en France. Les produits de M. Rose, assez beaux en qualités, sont loin cependant d'égaler les produits français, surtout pour la forme et les décors. Les formes sont baroques plutôt qu'originales; les couleurs, fausses et faibles de teintes; les peintures accusent le mauvais goût du directeur. Je dis du *directeur*, car ayant vu des ornements d'un goût très-pur, exécutés sur les *papiers mâchés* de Birmingham, j'ai dû croire que, malgré l'infériorité réelle des décorateurs anglais sur les nôtres, il se trouvait encore parmi eux quelques hommes de talent qu'il ne tenait qu'aux fabricants de savoir diriger ou découvrir.

C'est donc une conviction pour moi, au fur et à mesure que les manufacturiers anglais perfectionneront leur propre goût, celui de leurs ouvriers suivra la même progression. Déjà les premiers commencent à sentir ce qui leur manque de ce côté, et leurs efforts actuels tendent à propager, par l'enseignement, le talent de la peinture et du dessin, appliqué aux arts industriels. De la sorte, ils nous enlèveraient peu à peu l'avantage le plus incontestable que nous ayons sur eux, si nous n'y prenions garde, et si nous ne nous efforcions, à leur exemple, de rétablir la balance, en donnant à nos ouvriers, par la fondation d'écoles spéciales, une instruction théorique plus complète, qui leur permette enfin de développer leur intelligence et de réformer par un peu de savoir toutes les mauvaises routines de l'atelier.

VERRE, GLACES, CRISTAUX. — Pour la fabrication des cristaux, du verre à vitre et des glaces, la France a bien peu de chose à redouter de l'Angleterre. Entravés par un droit d'excise énorme, les verriers de ce pays ont peu fait depuis un grand nombre d'années pour l'amélioration de leurs produits. J'ai dit ailleurs comment ils en étaient encore pour la fabrication des verres

à vitre à d'anciens procédés infiniment plus dispendieux que les nôtres; c'est de l'Allemagne, de la Belgique que nous viendrait, dans cette partie, la concurrence la plus redoutable, concurrence contre laquelle nous pouvons encore être en mesure de lutter. La question du cristal serait plus susceptible de controverse, car c'est aux Anglais qu'on en doit l'invention; et pour la bonne qualité, la beauté des produits, ils ont toujours conservé le premier rang.

On ne fabriquait autrefois en Europe que du verre commun, d'une teinte plus ou moins blanche. Les verriers Anglais ayant essayé d'opérer à la houille la fusion des matières, antérieurement obtenue au bois, s'aperçurent que la fumée de ce combustible, trop chargée de parties charbonneuses, altérait sensiblement la teinte du verre. Pour remédier à cet inconvénient, ils ne virent rien de mieux que d'opérer à creuset couvert; mais alors, l'intensité de chaleur se trouvant diminuée, l'opération ne marchait pas. Il fallut, pour vaincre ce nouvel obstacle, songer à modifier la combinaison des matières et y introduire plus de fondant. C'est en tâtonnant ainsi peu à peu qu'ils arrivèrent à un produit non-seulement plus fusible, mais bien supérieur encore

pour la valeur et l'éclat à tout ce qui s'était fait précédemment. Ce nouveau produit, c'était le cristal moderne qui a entièrement supplanté en Angleterre l'usage du verre commun ; car les droits d'excise pesant d'un poids égal et sur les verres blancs et sur le cristal, la différence de valeur entre ces produits surchargés de la taxe et des frais de fabrication ne fut plus suffisante pour faire préférer le premier au deuxième. Cette taxe, qui est de 3 pence (30 c.) par livre de matière dans le creuset, équivaut à un droit de 75 c. par livre de matière en œuvre, avant la taille ; et la taille, enlevant encore une grande partie de leur poids aux cristaux, le prix en serait élevé d'une manière exhorbitante, si les Anglais n'avaient pris le parti de ne fabriquer, à peu près, que des pièces peu épaisses. C'était donc un obstacle au développement de l'art et aux exigences capricieuses de la mode, c'était, en même temps, une entrave à la vente que stimulent toujours des modèles nouveaux : or, ces entraves qui agissaient sur les débouchés intérieurs, agissaient presque autant sur les ventes à l'étranger. On rembourse, il est vrai, les droits d'excise à l'expéditeur ; mais ces remboursements ne sont jamais si équitablement réglés que celui-ci n'y soit presque toujours

pendant ; de plus, il est gêné par le nombre des formalités à remplir, par les conditions de l'emballage dont le mode lui est minutieusement prescrit, et contre lequel il ne peut contrevenir sans s'exposer à payer de fortes amendes. Fallait-il plus que cela pour arrêter l'essor d'une industrie (1) ? Aussi, depuis quarante ans, malgré l'accroissement de la population en Angleterre, le nombre des cristalleries a plutôt subi des réductions que des augmentations ; et pourtant quel pays est plus avantageusement situé que l'Angleterre, pour fabriquer du verre à bon marché ; elle a sur son sol le silex et la houille à chaque pas, le plomb

(1) Un bill du 9 septembre 1835 a réformé cette législation oppressive ainsi qu'il suit :

Les anciens droits et les anciens drawbacks sont rappelés.

Le droit nouveau sur le cristal sera de 6 shellings 8 p. (8 fr. 30 c.) par quintal de matière vitrifiable dans le creuset.

Le drawback sera de 18 sh. 9 p. (23 fr. 40 c.) par quintal de cristal manufacturé, déclaré à la douane pour l'exportation.

Le drawback ne sera accordé qu'aux cristaux moulés ou taillés, valant au moins 5 p. (50 c.) la livre.

s'y trouve avec une profusion presque égale, tandis que ses vaisseaux lui apportent en abondance la soude et la potasse qu'elle ne produit pas. Ce fait est remarquable et montre à quel point une législation vicieuse peut exercer sur l'industrie une funeste influence.

Les mêmes droits qui portent sur le cristal, pèsent également sur les verres à vitre, et sur les glaces. La fabrication de ce dernier objet fut introduite en angleterre en 1673 seulement, par des ouvriers vénitiens, qui travaillaient à Lambeth, sous la protection du duc de Buckingham. La *Compagnie britannique des glaces* (*The British plate Company*), fut autorisée cent ans plus tard, en 1773. Elle fit construire une Manufacture considérable à Ravenshead dans le comté de Lancastre, où elle n'occupa d'abord que des ouvriers français. Maintenant, cette manufacture, avec celles de Londres et de Liverpool, fabrique d'assez beaux produits, mais dans de petites proportions; car le droit de l'excise surcharge trop la valeur de leurs glaces pour que celles de dimensions un peu grandes se répandent dans les classes moyennes. Cette fabrication est donc restée stationnaire chez nos voisins pendant qu'elle faisait chez nous de rapides progrès.

Tant en verre qu'en glaces et en cristaux, la France, malgré des droits excessifs, exporte annuellement pour 25 à 30,000 fr. de produits en Angleterre, et si nous n'avions à craindre les verres blancs de la Bohême, je me demanderais avec étonnement comment il se fait que les cristaux étrangers soient prohibés en France? Le consommateur français, exploité cependant par la coalition de nos quatre uniques cristalleries, aurait grand besoin d'être protégé à son tour contre le monopole intérieur par un peu de concurrence étrangère.



RÉSUMÉ.

Mon travail arrive à sa fin : j'ai décrit successivement les branches les plus importantes de la grande industrie manufacturière, de cette industrie qui a élevé les Anglais au-dessus de tous les peuples, et fait d'une île de médiocre étendue le centre des affaires du monde. Il ne me reste plus maintenant qu'à résumer en peu de mots ce que j'ai dit avec détail, et à tirer des faits exposés les conséquences qui en découlent.

Lorsque, pour la première fois, je vis arriver en France les délégués du commerce Anglais, MM. Georges Villiers et le docteur John Bowring, je ne considérai qu'avec une grande défiance la mission de ces deux étrangers. Mainte-

nant que j'ai vu les faits de plus près, et que j'ai consacré à leur appréciation un examen plus approfondi, je commence à croire que leurs discours n'étaient pas dépourvus de bonne foi, lorsqu'ils nous proposaient d'établir graduellement la liberté commerciale entre la France et l'Angleterre. Qu'on les retourne comme on voudra, il y aura toujours beaucoup de vrai dans des paroles comme celles qui suivent, et leur application combinée avec une sage appréciation de toutes les circonstances ne pourra que produire un grand bien: « La France, répétait souvent le docteur » Bowring, produit une foule de choses qui nous » manquent, ou que nous ne pouvons produire à » un prix aussi bas; à son tour, l'Angleterre fa- » brique à meilleur compte que la France un » grand nombre de marchandises qu'elle pourrait » lui fournir en échange des objets dont elle » manque elle-même, ou dont la fabrication lui » est plus dispendieuse. Il y aurait de la sorte, » entre les deux nations, échange de produits et » de bons procédés: les noeuds qui unissent au- » jourd'hui les deux peuples seraient resserrés » par l'accroissement des relations commerciales; » leur alliance, fondée sur des intérêts récipro- » ques, deviendrait de jour en jour plus solide,

» plus indissoluble, tandis que, d'un autre côté,
» les besoins moraux de l'Europe, le principe
» fécond de la liberté, recevraient de cette union
» sincère une nouvelle garantie de satisfaction et
» de durée. »

Il est évident que, dans une infinité de cas, l'Angleterre l'emporte sur la France ; il n'est point d'aveuglement national qui puisse nous faire voir le contraire. Des habitudes d'ordre et de calcul, acquises de longue main, l'activité corporelle nécessitée par la froidure du climat, des modes d'opérer perfectionnés par une longue pratique ; des ouvriers pliés de bonne heure, et par l'exemple et par un sérieux apprentissage, aux manipulations industrielles, le génie de la mécanique inné chez les Anglais, et stimulé par l'impérieux besoin de produire toujours, de produire beaucoup et à bon marché, l'abondance des matières premières fournies par le sol, la facilité des arrivages, la multiplicité des voies de communication, un système complet de banques et de crédit, une grande sécurité nationale, voilà des avantages qui assurent, sur beaucoup de points, une incontestable supériorité à la Grande-Bretagne. La France, à son tour, ne se présente pas entièrement désarmée sur cette arène d'in-

dustrie, de civilisation et de travail : chaque jour nous apprenons à faire mieux que la veille, notre éducation professionnelle se perfectionne, notre ciel est plus beau, nos ouvriers se forment; le prix de leur travail est, dans la plupart des cas, moins élevé que celui des ouvriers anglais, et si cet avantage est peu sensible sur les objets de grande fabrication dont les machines font les frais principaux, il n'en est pas ainsi sur les articles de détail, lesquels réclament impérieusement le travail intelligent de l'homme. Or, ces articles sont nombreux, et, sur presque tous, la France a l'avantage.

Les limes fines, les vis à bois, les outils composés de plusieurs éléments, tels que fer, acier, cuivre, bois, etc., pour lesquels la finesse du tranchant n'est pas une qualité indispensable, sont mieux confectionnés en France qu'en Angleterre; nos scies droites sont d'un prix bien inférieur aux scies anglaises, et ne les craignent sur aucun marché du monde. Si leurs mines de fer et d'étain donnent aux fers-blancs anglais l'avantage sur les nôtres, notre ferblanterie vernie est incontestablement supérieure à celle de nos voisins. L'acier fondu de Sheffield fait le principal mérite de la coutellerie anglaise; qu'on leur laisse obtenir

cet acier à bon marché, qu'on les stimule par une légère concurrence, et nos couteliers, j'en ai l'intime conviction, produiront des rasoirs, des canifs, des couteaux, égaux aux meilleurs couteaux, aux meilleurs rasoirs d'Angleterre; déjà, pour les ciseaux, l'avantage est à la France. Nos fabricants de machines ne demandent qu'un peu plus de crédit, des capitaux à meilleur marché, et des matières premières à plus bas prix pour combattre leurs rivaux. Malgré la différence du prix des cuivres, nos *estampés*, nos *plaqués* sont, à qualité égale, d'un prix inférieur. Quant à la fabrication des bronzes, elle est nationale en France, et n'existe nulle part ailleurs. J'ai vu à Birmingham des crochets de montre, de petits ornements vernis ou bronzés; ils étaient mal moulés, mal reparés, mal fondus, et de plus pillés ou surmoulés sur des modèles parisiens.

Peu à peu entre nos tissus de coton et les tissus anglais, la différence se comble. Si l'importation des calicots anglais pouvait avoir lieu à la condition expresse pour eux d'être exportés après l'impression, nul doute que ces articles de double origine n'eussent un grand succès sur tous les marchés du globe; car si nos tissus laissent à désirer, nos couleurs et nos dessins l'emportent en

tous lieux pour l'éclat et le bon goût. Deux ou trois filatures anglaises pour les numéros élevés suffiraient à l'approvisionnement de l'Europe entière : il serait inutile de chercher à lutter contre elles, mais nous pouvons égaler les filés étrangers dans les numéros de consommation usuelle.

La différence du prix des laines en France et en Angleterre est peut-être la seule cause de l'infériorité de nos draps ; car, qu'on ne le perde pas de vue, la plupart des matières premières sont grevées de taxes moins pesantes chez nos voisins que chez nous. Cependant, si les draps anglais sont pour le bon marché préférables aux nôtres, les nôtres l'emportent peut-être pour la bonne qualité. Nous voyons, à l'examen des autres tissus de laine, que si nous perdons l'avantage sur les tapis, nous le retrouvons sans conteste sur les châles ; et nos satins de laines, nos stoffs ouvrés, nos mérinos, nos napolitaines, redoutent fort peu la concurrence.

Si les soieries unies de Manchester rivalisent avec nos unis d'Avignon, les soieries travaillées, les satins, les brochés de Lyon défient les produits de Spitalfields ; et les rubanniers de Coventry adressent en vain au Parlement des pétitions contre les produits de Saint-Etienne dont la beauté les désespère.

Si la faïence est plus belle en Angleterre, par compensation la porcelaine de France est supérieure à celle du Staffordshire et du Shropshire. Si les cristaux des deux pays se balancent, il est, par compensation, peu de comparaison à établir entre leur verre à vitre et leurs glaces.

On a vu dans le premier volume de ce livre, combien la fabrication des meubles était mesquine en Angleterre, comment les maisons riches de ce pays demandaient à l'industrie parisienne une partie de leur mobilier. C'est une branche de commerce susceptible d'une grande extension, mais il faudrait pour cela que nos bons marchands de meubles français, les Maigret, les Jacob, se donnassent la peine de passer le détroit et d'aller étudier chez nos voisins eux-mêmes, leurs besoins et leurs goûts.

La brosserie de Londres et de Birmingham dans les objets de consommation usuelle, moins élégante que la brosserie française, est généralement mieux confectionnée pour la solidité; ainsi les avantages se balancent. Cependant, c'est Chérion de Paris, qui fournit Londres de pinceaux; Ottoz y expédie de son côté ses excellentes couleurs à l'huile; mais c'est Newmann de Londres, qui nous adresse en échange ses tablettes fines pour l'aquarelle, et Brookmann, ses crayons.

Les cartons de Bristol, bien connus de nos artistes, ne trouvent point en France de produits qui les égalent; il en est de même pour toutes les autres espèces de carton. Nos imprimeurs, nos relieurs, nos fabricants de cartonnage, nos drapiers et tous ceux qui emploient le métier à la Jacquart, lequel consomme tant de carton, se plaignent avec raison du droit exagéré qui pèse sur cet article. Ne serait-ce pas justice de réduire de beaucoup ce droit, et d'obtenir par compensation la réduction de la taxe imposée en Angleterre à l'importation de nos papiers peints (1). Notre bon goût, notre connaissance approfondie des arts chimiques et du dessin, nous donnent encore sur cet article une supériorité marquée que combattent à peine les fabricants anglais en copiant et calquant nos modèles.

---

(1) Le droit d'entrée sur les cartons est en France, par kilogramme et selon les qualités, de 88 c., 1 f. 75 c. et 2 f. 20 c., décime compris.

Le droit qui pèse sur nos papiers peints en Angleterre est d'un schilling par yard carré; environ 6 f. 25 c. par rouleau, ou plus de cent pour cent de la valeur des qualités moyennes. De part et d'autres, on le voit, nous sommes loin encore de la liberté commerciale.

Puisque j'ai parlé de nos connaissances chimiques, je ne passerai pas outre sans observer que nos fabricants de produits chimiques d'une difficile préparation, MM. Robiguet, Payen, Gay-Lussac, ont le privilége à peu près exclusif de fournir les chimistes de Londres et les laboratoires de ses écoles. Maintenant je poursuis.

Après les anciens et excellents luthiers de Crémone, les Amati, les Stradivari, les Guarneri, ce n'est qu'en France qu'on a fabriqué de bons violons. Aujourd'hui, l'art du luthier y est en progrès. M. VVuillaume de Paris, pour les violons et les basses de première qualité; les fabricants de Mirecourt, pour les instruments plus communs, ne connaissent de rivaux nulle part. Aussi leurs articles sont-ils l'objet d'un commerce soutenu avec la Grande-Bretagne. Un français, marchand d'instruments, fixé à Londres, m'assurait que depuis la paix il n'était pas entré dans les trois royaumes unis moins de 200,000 violons, violoncelles, basses ou altos, sans parler de l'énorme quantité de guitares, de serinettes et d'orgues à cylindre, qui, de Mirecourt, ont trouvé en Angleterre un débouché à peu près égal.

Londres possède quelques bonnes fabriques

d'instruments à vent et un nombre infini de facteurs, de harpes et pianos. On sait que MM. Erard frères eurent long-temps des ateliers dans cette capitale; aujourd'hui ce sont les instruments de Broadwood qui y jouissent de plus de réputation. Le mécanisme en est facile, les sons pleins et beaux, l'ébénisterie en paraît extérieurement bien soignée, mais on m'a assuré que tous les assemblages intérieurs étaient à plat joint, ce qui nécessairement leur ôte de la solidité. À cela près, protégés par un droit de 20 pour cent, par des frais considérables d'emballage, d'assurance et de transport, ils craignent peu d'être supplantés par les pianos français (1).

Les bijoux dorés, ceux-mêmes en acier poli, sont mieux établis, de meilleur goût à Paris qu'à Londres.

Nos parapluies français sont plus élégants, plus légers que les parapluies anglais. Quant à la chapellerie, je la crois sur un pied à peu près égal dans les deux pays.

La mendiante en lambeaux, la villageoise dans ses champs, la femme de charge et la chambrière,

---

(1) Voici un prix courant des pianos de la fabrique

tout aussi bien que l'épouse d'un lord, portent le chapeau en Angleterre ; de cet usage est née sans doute la fabrique des chapeaux de paille, laquelle occupe un grand nombre de familles dans

---

de John Broadwood et fils, facteurs de la famille royale, 33 Great Pulteney street Golden square, à Londres :

DÉSIGNATION des PIANOS.	PRIX bruts pour particuliers.		PRIX nets pour marchands.	
	F.	C.	F.	C
Piano carré, 6 octaves, acajou uni.	945	»	656	25
d.° d.° avec filets, en palissandre.	1076	25	735	»
d.° d.° acajou uni, coins ronds. .	997	50	708	75
d.° d.° avec filets, en palissandre.	1155	»	813	75
Il faut ajouter 52 f. 50 c. aux prix bruts ci-dessus, et 26 f. 25 c. aux prix nets pour avoir le sommier garni d'une plaque de cuivre.				
Nouveau piano breveté à 6 octaves, sommier métallique.	1443	75	1000	50
Piano dit *Cottage-Piano*, 6 octaves.	1443	75	1000	50
Piano à 6 octaves 1/2, acajou.	1837	50	1338	75
d.° d.° palissandre.	2231	25	1653	75
d.° grand format à 6 octaves 1 2, acajou. . .	2362	50	1758	75
d.° d.° d.° palissandre.	2625	»	1977	50
Piano à queue ordin.° d.° acajou. . .	2625	»	1872	50
Nouveau piano à queue, breveté, à 6 octaves 1 2, sommier métallique, acajou.	3596	25	2625	»
Nouveau piano à queue, breveté, à 6 octaves 1 2, sommier métallique, palissandre.	4200	»	3071	25
Grand piano vertical, 6 octaves 1 2, acajou. . .	3543	75	2575	»
d.° d.° palissandre.	4200	»	3071	25
d.° d.° sommier métallique, palissandre.	4515	»	3307	50

les comtés de Hertford, Bedford, Buckingham, Essex, Suffolk et jusqu'en Ecosse.

Avant les guerres de la république et de l'empire, la Grande-Bretagne tirait ses chapeaux de paille fins d'Italie; aujourd'hui qu'elle a fait son apprentissage pendant ces longues années de luttes et de carnages qui suspendirent toutes transanctions extérieures, elle demande peu de ces produits à la Toscane et commence à rivaliser avec elle. Ceci, du reste, n'intéresse la France que comme objet d'échange contre ses produits soit au Midi, soit au Nord. Les gants sont un article beaucoup plus important pour elle; car l'Angleterre, malgré 20 années d'efforts, n'est point encore parvenue à imiter nos beaux gants de Grenoble, de Paris ou de Niort, et les parfumeurs de Londres, pour vanter leur marchandise, la décorent toujours du nom de *gants français*, depuis qu'en 1825 la prohibition qui pesait sur cet article a été levée.

C'est à Woodstock, à Worcester que sont les principales fabriques de gants anglais; et, chose singulière, cette fabrication n'a pu prendre quelque importance que du moment où il a été permis aux mégissiers de faire venir de France les œufs nécessaires à la préparation de leurs

peaux. Les poules de Normandie et de Flandres, auxiliaires des poules d'Angleterre, fournissent aujourd'hui environ 56 millions de leurs œufs à la consommation annuelle de nos voisins.

La fabrication des cuirs tannés est encore une de ces industries importantes qui ne le cèdent qu'à celles de la laine, du coton ou du fer. En effet, la peau des animaux ainsi préparée se prête à tous les usages, dans les grandes usines elle transmet le mouvement d'un rouage à un autre, elle est la matière élémentaire qu'emploient les carrossiers, les selliers, les fabricants de harnais, les cordonniers; le pompier s'en sert pour garnir les valves de ses pompes, le mécanicien pour ses presses hydrauliques; aussi voyons-nous sans surprise les efforts faits de chaque côté du détroit pour perfectionner les produits du tanneur. Et, je suis forcé de l'avouer, je crois que la palme appartient aux tanneries anglaises; il faut l'accorder également aux produits du sellier-carrossier et du fabricant de harnais; quant à la cordonnerie l'avantage est de notre côté, et s'il nous était permis d'exporter des chaussures en Angleterre à un droit inférieur à celui de 5 fr. 60 et 3 fr. 15 c. par paire dont elles y sont grevées, nul doute qu'elles ne l'emportassent sur les bottes,

sur les souliers, sur les brodequins si lourds de forme, si gauchement tournés que confectionnent les ouvriers du pays.

Des objets manufacturés passant aux produits du sol, je vois l'Angleterre prête à nous fournir ses laines, sa houille, son fer, son cuivre, son étain, pour peu que nous voulions les accueillir en réduisant les droits exorbitants qui les arrêtent à la frontière. Mais, pour acheter, il faut vendre; qu'à leur tour les Anglais adoucissent donc les rigueurs de leurs lois sur les boissons, sur les céréales. N'étaient les *corn laws* la France serait le jardin de l'Angleterre, et lui fournirait en abondance le grain, les légumes, les fruits, et les semences des plantes fourragères. Nos soies grèges, les fabricants nos voisins les demandent avec instance. Quant à nos vins, généralement légers, ils ne flatteront jamais un palais et un estomac anglais autant que les vins chauds des Iles ou de la Péninsule ; il existe d'ailleurs dans les réglements de l'*excise* une close qui nuira toujours à la consommation des vins de France : il n'est pas permis aux négociants anglais de soigner leurs vins en entrepôt; ils ne peuvent donc ni les changer de fût, ni faire le plein, conditions importantes cependant à l'amélioration et à la conservation des

produits de la Bourgogne ou du Bordelais moins chargés d'Alcool que ceux d'Oporto ou d'Espagne. Les vins de Champagne sont recherchés de nos voisins à cause de leur saveur pétillante, de leur charmant bouquet; mais les droits qui pèsent sur le verre s'unissent aux taxes sur les boissons pour en restreindre la consommation aux tables opulentes. Bien plus que nos vins, le moëlleux de nos eaux-de-vie de la Charente et de Cognac les fait rechercher de nos voisins; mais contre elles, elles ont encore les mauvaises eaux-de-vie de grain dont les distillateurs anglais empoisonnent leurs concitoyens à l'abri du droit de 6 fr. par bouteille qui les protège contre les spiritueux étrangers.

La bière est une boisson fraîche, saine, agréable, tous les jours plus appréciée. Les brasseurs de Londres sont les premiers de l'Univers, leur *porter* et leur *ale* pourraient être reçus en France à un faible droit; mais, par réciprocité, les Anglais devraient admettre nos vinaigres, condiment précieux, salubre, qui n'a pour similaire en Angleterre qu'un produit de grain, malsain, maussade, sans piquant ni saveur, et dont l'insipidité nauséabonde se déguise mal sous une multitude d'aromates étrangers.

Sans le droit de 472 fr. 50 c. par tonneau, qui les

repoussé des trois royaumes unis, nos petits vins de la Loire, depuis Nantes jusqu'à Orléans, trouveraient sous la forme acide un nouvel écoulement, et formeraient un produit facilement échangeable contre des fers et du charbon. Je crois cette dernière observation de quelque importance, et je désire vivement qu'elle ne passe pas inaperçue.

De tout ceci que conclure? Que l'Angleterre peut sur bien des articles nous faire une concurrence fâcheuse, que sur d'autres à notre tour nous prenons notre revanche, et que, sur un grand nombre enfin, les avantages sont compensés. Il appartiendrait donc à des administrations prévoyantes et sages de songer à multiplier les rapports entre les deux peuples, par une étude complète des besoins réciproques, des moyens les plus convenables de les satisfaire. Ainsi s'établirait un système d'échange équitablement combiné sur les nécessités présentes et les intérêts antérieurs créés par un régime trop long-temps prohibitif. Ce système libéral et nouveau, tendrait graduellement à l'abolition des prohibitions absolues et des monopoles exclusifs, lesquels n'engendrent que l'apathie et l'ignorance routinière, ennemie de tout perfectionnement.

L'Angleterre envoya naguères ses délégués MM. G. Villers et J. Bowring, pour étudier chez nous notre commerce et notre industrie; qu'à son tour la France envoie chez ses voisins des hommes habiles et compétents pour parcourir la Grande-Bretagne, visiter ses ports, ses villes manufacturières, examiner ses produits; puis, d'un mutuel accord, les intérêts des deux nations sagement et mûrement appréciés, qu'il soit procédé à la révision des anciens tarifs, à leur rédaction nouvelle; et qu'à cette révision préside, sans brusquerie, un esprit de réforme toujours juste, toujours basé sur le bien réel des deux pays. MM. Villers et Bowring se sont hautement félicités de l'accueil que leur a fait la France, nos commissaires, à coup sûr, ne seraient pas moins bien reçus par les Anglais: j'en juge par l'accueil fait à de simples étrangers sans mission aucune; ainsi, pas un établissement public ou particulier, pas une école, une usine, une manufacture, qui ne m'aient été ouvertes avec un noble empressement. En Angleterre, en Ecosse, une cordiale hospitalité, rendant facile la tâche que je m'étais imposée, ne m'a pas permis d'éprouver sur la terre étrangère ces pénibles instants de vide et de découragement qui poursuivent, au milieu

même des scènes les plus nouvelles, les plus attachantes, les plus imprévues, le voyageur isolé, s'il ne rencontre parfois une main amie qui réponde avec abandon aux étreintes de la sienne. Cette main bienveillante, je l'ai trouvée partout sur ma route (1).



(1) Voir Appendice N.

APPENDICES.

APPENDICE A.

Mode de concession des Travaux publics en Angleterre.

On sait qu'aucun des grands travaux tels que routes, canaux, monuments, connus sous le nom légal de travaux publics, ne peut être mis à exécution en France avant une enquête préalable par le conseil-général des Ponts-et-Chaussées. Après l'enquête, les travaux doivent être, selon leur nature ou leur importance, autorisés soit par ordonnance royale, soit par une loi spéciale, puis concédés à un entrepreneur de travaux publics, ou à une compagnie, après une adjudication au rabais sur soumissions cachetées, puis

exécutés enfin conformément aux plans, devis et cahier des charges, sous la surveillance immédiate des ingénieurs des Ponts-et-Chaussées. Cette manière de procéder est, la plupart du temps, avantageuse à l'état, l'enquête, puis la discussion devant les assemblées législatives servant 1.° à constater l'utilité du travail entrepris, 2.° à autoriser l'expropriation des terrains et constructions couvrant l'espace destiné aux travaux à exécuter, empêchent que de folles entreprises ne soient conçues pour satisfaire soit la vanité d'un ministre, soit des interêts individuels. L'adjudication au rabais, assure au meilleur marché possible l'exécution des travaux; puis un jury spécial intervient entre l'état et les particuliers pour la fixation équitable de l'indemnité à donner à ces derniers, lorsqu'ils doivent faire à l'utilité publique le sacrifice de leur propriété. Ces formalités, accompagnées encore de quelques autres dispositions en garanties, telles que celle du cautionnement, etc., sont, je le répète, dans la plupart des cas, protectrices de tous les intérêts, lorsque les plans et devis ont été dressés au compte du gouvernement et par ses ingénieurs; mais la condition d'adjudication publique n'est souvent qu'une grave injustice contre un homme de mérite,

lorsque les travaux à entreprendre, et dont il réclame la concession, ont été entièrement conçus et étudiés par lui. Il arrive souvent en ce cas, qu'un intrigant sans fortune et sans moyens, dans l'espoir de céder plus tard son droit avec bénéfice, se porte à un prix minime adjudicataire de l'œuvre d'autrui, et l'homme de talent qui a consacré à un beau projet une partie de sa fortune et de sa vie, se trouve en un jour déshérité du fruit de ses travaux et de son génie. Il ne se passe pas d'année sans que de nombreuses réclamations s'élèvent contre cette disposition législative. Le gouvernement français, je me hâte de le dire, commence à sentir l'injustice d'une pareille législation, si elle était exécutée dans toute sa rigueur; il comprend la nécessité d'y déroger dans certains cas; ainsi donc, après un mûr examen, et un débat consciencieux des conditions de l'exécution, des droits des entrepreneurs, et de l'intérêt général, a-t-il été le premier à réclamer des chambres la concession pure et simple du chemin de fer de Paris à Saint-Germain pour la compagnie Pereyre; laquelle avait à ses frais, étudié le terrain, dressé les plans et rédigé le projet d'exécution de ce grand travail. C'est un précédent qu'il sera bon d'imiter au

besoin, il pourra encourager l'étude par de simples particuliers d'un grand nombre de travaux utiles; mais on aurait tort aussi de l'admettre en principe d'une manière absolue : l'adjudication doit toujours rester comme règle générale, et comme garantie des intérêts publics; la concession pure et simple, sans adjudication, fera l'exception. Je passe maintenant à la législation similaire anglaise.

L'Angleterre n'a point, comme la France, un corps royal d'ingénieurs fonctionnaires publics. Que les travaux soient entrepris, soit au compte de l'Etat, soit au compte de simples particuliers, les plans, et leur exécution, sont toujours confiés aux soins d'*ingénieurs civils*: c'est le titre qui leur est accordé. Dans le premier cas, le gouvernement et les chambres nomment, dans le sein du parlement, un comité d'enquête; ce comité se fait présenter, par un ou plusieurs ingénieurs civils, les plans, devis et projets de travaux, décide s'il y a utilité dans leur exécution, ou les rejette purement et simplement. Si le comité rejette, tout est dit, et l'affaire demeure comme non avenue; si, au contraire, le comité est pour l'affirmative, l'affaire est soumise au Parlement assemblé pour y être convertie en loi, puis l'exécution suit son cours.

Dans le cas, au contraire, et c'est ce qui a lieu le plus souvent, que les travaux à entreprendre soient la conception d'un simple particulier, d'un ingénieur civil, ou d'une compagnie, le Parlement en est également saisi ; il nomme encore un comité d'enquête, ce comité se réunit, se forme en tribunal, entend les parties pour et contre, soit par elles-mêmes, soit par mandataires, soit par avocats, puis prononce en dernier ressort, si sa décision est négative ; autrement, la question est soumise à l'approbation définitive du Parlement, comme il a été dit ci-dessus. Dès qu'une pareille loi a été rendue, dès que des travaux ont été autorisés, de suite l'exécution a lieu sans plus d'entraves, tous les cas ont été prévus avec la plus exacte minutie. Les propriétés dont il est nécessaire d'opérer l'expropriation sont relatées dans un tableau annexé à l'acte parlementaire ; si les propriétaires tombent d'accord avec les entrepreneurs sur la valeur de l'indemnité qui leur est due, il n'y a pas de difficulté ; si, au contraire, les intéressés ne peuvent s'arranger à l'amiable, l'objet du différend est soumis au sheriff du comté, qui réunit un jury *ad hoc*, et celui-ci décide en dernier ressort, établissant son *verdict* non-seulement sur la valeur intrinsèque de la parcelle

expropriée, mais encore de la valeur relative qu'elle peut avoir dans certaines circonstances: comme celle d'une usine divisée, ou d'un marchand auquel on enlève sa clientelle en le forçant à changer de demeure et de quartier, etc.

J'ai en ce moment sous les yeux l'acte législatif par lequel le chemin de fer de Londres à Birmingham a été autorisé. C'est un modèle de précision, de détail et de prévoyance. Comme on peut se faire, sur un seul de ces actes, une idée de ce qu'ils sont tous, je ne crois pas faire oeuvre inutile en présentant une rapide analyse de celui que je tiens entre les mains:

L'article premier autorise la formation de la société en commandite du chemin de fer de Londres à Birmingham.

L'art. 2 détermine la signification de certains mots dont il sera fait usage dans le cours de l'acte parlementaire.

Les art. 3 et 4 spécifient le nombre et la valeur des actions à émettre et la destination à donner aux capitaux de la société.

La liste des paroisses traversées par le chemin projeté fait la matière de l'art. 5.

Par l'art. 6 il est ordonné que les plans, devis et papiers concernant la route restent entre les

mains des juges-de-paix des comtés qu'elle traverse pour y être consultés au besoin par les intéressés.

L'art. 7 établit que les erreurs qui auraient pu se glisser dans les plans du chemin, n'en doivent point entraver l'exécution. L'autorisation d'exproprier les propriétaires riverains qui ne s'arrangeraient pas à l'amiable avec les entrepreneurs du chemin de fer est donnée par l'art. 8.

Les art. 9, 10, 11, 12, 13, 14 et 15 règlent le mode d'aliénation au profit de la compagnie de quelques terrains appartenant au duché de Cornouaille.

Les personnes ou communautés inhabiles à transférer la propriété de leurs biens, tels que mineurs, corporations, etc.; sont, par l'article 16, autorisés à traiter, malgré tout empêchement légal, de l'aliénation des parcelles de terrains, à eux appartenants, nécessaires à la construction du chemin de fer.

Les articles suivants, jusqu'au 24.e inclus, déterminent les formalités à suivre pour la mutation de certaines propriétés, soit inaliénables de leur nature, soit grevées d'hypothèques, etc.

Depuis l'art. 25, jusques y compris l'art. 47, le bill règle minutieusement toutes les formalités à suivre pour l'expropriation des terres, l'arran-

gement des difficultés entre les intéressés et la compagnie, les magistrats devant qui les plaintes seront portées, la formation des jurys d'expropriation et autres, les honoraires des juges et des jurés, le mode de paiement des sommes que pourront allouer les tribunaux, etc..., de manière à éviter toute chicane ultérieure sur la compétence de tel ou tel tribunal ou jury ; la spécialité des différents tribunaux étant fort incomplétement déterminée en Angleterre.

L'art. 48 fixe la largeur des terrains à acheter pour la construction du *railway*.

Les art. 49, 50, 51, 52 et 53 autorisent la compagnie, 1.° à dévier des plans primitifs d'une distance n'excédant pas cent yards (environ 91 mètres) ; 2.° à acheter de plus que ce qui est mentionné audit bill, 50 acres de terrain (20 hectares 23 ares) pour la construction des édifices et magasins du *railway* ; et 3.° la forcent d'acheter en entier les parcelles de moins d'un demi-acre (20 ares 1/4) que partagera le futur chemin.

Les art. 54, 55, 56, 57 et 58 établissent les droits respectifs de la compagnie du Railway et des propriétaires des mines sur la superficie extérieure desquelles passera la route.

Les articles suivants, jusqu'au 72.[e] inclus, dé-

terminent l'écartement des rails; la nature des travaux d'arts, ponts, tunnels, etc.; les dispositions à prendre à la traverse des grandes routes et des chemins ordinaires, etc.

Les propriétaires riverains sont, par les art. 73 et 74, autorisés à établir sur leurs terres des chemins de communication avec ou à travers le chemin de fer.

Les articles suivants jusqu'au 128.e, fixent, dans le plus grand détail, les travaux à faire sur tel ou tel point du railway, le mode d'exécution de ces travaux relativement à la conservation de quelques propriétés publiques ou privées, telles que ponts, rivières, canaux, grandes routes, etc. Le tout dans l'intérêt général ou pour la protection de certains intérêts privés, mais majeurs.

Les articles qui suivent depuis le 129.e jusqu'au 171.e inclusivement, déterminent: 1.° le mode d'administration de l'entreprise, du transfert des actions, des réunions des actionnaires; 2.° la forme des procurations et des mandats délivrés par ou pour les empêchés et les incapables. Ces mêmes articles établissent aussi les droits, les pouvoirs et les obligations des directeurs, etc., etc.

Jusqu'à l'art. 196 inclusivement le bill contient le tarif des transports, et tous les réglements y

relatifs, dans l'intérêt tant du railway que des passagers et des personnes qui feront opérer des transports à leur compte.

L'art. 197 oblige la compagnie à n'avoir pour ses machines fixes ou locomotives que des fourneaux fumivores.

Les articles depuis 198 jusques y compris l'article 219, règlent le mode d'action en réclamation de dommages et intérêts contre les personnes qui auraient détérioré ou encombré le railway, et le montant des indemnités à allouer pour tout dommages, dégradations, etc. Quelques-uns des articles suivants arrêtent le mode de mise à exécution de plusieurs des dispositions du bill, relativement aux expropriations, etc.

Les art. 228, 229 et 230, contiennent plusieurs dispositions protectrices de certains droits exercés par les *commissaires des égoûts* (*commissionners of sewers*) dans plusieurs comtés, et par la Commune de Londres.

L'art. 231 établit le mode de paiement ou de rachat de l'impôt foncier qui incombra à la compagnie du chemin de fer dans chacune des paroisses traversées par lui.

Les art. 232 et 233 défendent de commencer aucuns travaux du railway, avant que le place-

ment intégral de toutes les actions ait été attesté par certificats des différentes justices de paix des comtés qu'il doit parcourir.

En cas que la compagnie ait acheté plus de terrain qu'il ne sera nécessaire, elle est autorisée par l'art. 234 à vendre ce qu'elle n'en pourra utiliser. Les art. 235 et 236 établissent le mode de transfert de ces portions de terrain inutile.

Les articles 237, 238, 239, 240, 241, 242, 243 et 244, autorisent la société du chemin de fer à contracter des emprunts hypothécaires, pour l'achèvement ou le perfectionnement de son entreprise, si le montant des actions ne suffit pas. Ces mêmes articles établissent aussi le mode de remboursement des emprunts dont les intérêts devront être servis avant le paiement de tout dividende. Aucun actionnaire ne peut faire de prêt hypothécaire à la compagnie.

L'art. 245 établit que les droits de la société seront prescrits contre tout propriétaire dont elle n'aurait pas exigé, dans l'espace de trois années le transfert des terrains nécessaires à ses travaux.

Par les articles qui suivent et terminent le bill, il est décrété que si le chemin de fer n'est pas achevé dans l'espace de sept années, la société sera déchue de tous ses pouvoirs et priviléges

pour toutes les parties non achevées du railway. Si la compagnie cessait pendant trois ans consécutifs d'exploiter tout ou partie du chemin de fer, les terrains abandonnés par elle feraient retour, de droit, aux propriétaires primitifs.

A la suite de ce bill se trouve annexé un tableau complet de tous les terrains, parcelles de terrains, maisons, usines ou constructions quelconques dont l'expropriation sera nécessitée par la construction du railway, depuis Londres jusqu'à Birmingham. Ce tableau est divisé en quatre colonnes: la première contient les noms des propriétaires des terrains, la seconde ceux des principaux locataires, la troisième ceux des occupants, dans la quatrième colonne est énoncée la nature des parcelles à exproprier. Vingt pages grand in-4.° sont consacrées à ce tableau et à sa longue nomenclature. Le bill entier et son annexe n'ont pas moins de 138 pages in-4°. On comprend du reste combien ces détails, minutieux si l'on veut, sont néanmoins utiles à la prompte exécution d'un travail important, qu'aucune formalité postérieure à la promulgation du bill ne peut plus entraver; les droits des principaux comme des plus faibles intéressés ayant été déterminés par une loi avec une précision rigoureuse, ne laissant aucune porte ouverte à la chicane.

APPENDICE B.

TRAVAUX de la Clyde et bateaux dragueurs employés sur cette rivière.

J'ai dit quelle était la situation des travaux exécutés jusqu'en 1835 sur la Clyde, pour la rendre navigable jusqu'à Glasgow. En conséquence de ces travaux, cette rivière n'a pourtant encore, pendant environ deux milles au-dessous de la ville, qu'une largeur variable de 50 à 55 mètres sur 4 de profondeur, à marée haute. Il existe en ce moment un nouveau projet d'après lequel on donnerait à la rivière une largeur uniforme de 90 mètres pendant 3 milles en aval de Glasgow, et une profondeur dont le *minimum* serait de 6 mètres; en sorte que les navires d'un fort tonnage, que leur tirant d'eau oblige maintenant de décharger à Greenock ou à Port-Glasgow, remonteraient par la suite jusqu'à Glasgow même.

Dans l'état, trois bateaux dragueurs seulement sont employés au curage de la Clyde. Chacun de ces bateaux, qui a coûté 5000 l. s. (125,000 fr.), contient un appareil dragueur de 31 *louchets* ou *hottes* de fer, mis en mouvement par une ma-

chine à vapeur de la force de 30 chevaux. Sept hommes composent l'équipage du bateau, lequel travaille environ neuf mois de l'année et dix heures par jour, terme moyen. Les matières extraites du fond de l'eau sont versées par les louchets sur un allége qui les transporte sur les terres riveraines, où elles sont enfouies, puis recouvertes de la terre végétale, de manière à ne sacrifier aucune portion du sol.

Chaque bateau drague environ 120 tonneaux de vase et de sable par heure, et chaque tonneau de matière, dragué, enlevé par les alléges, puis enfoui sous terre, revient à environ 6 pence (60 centimes).

APPENDICE D (1).

RÉGLEMENT concernant la police du marché St.-John, à Liverpool.

Article premier. Aucun objet autre qu'objet de provision, ne pourra être apporté ou vendu

---

(1) C'est par erreur de typographie qu'on a indiqué à la page 117 du tome premier la lettre D au lieu de la lettre C, dans le renvoi. Par suite de cette erreur, le titre d'Appendice C se trouve supprimé sans qu'il y ait lacune.

dans l'intérieur du marché; nul ne pourra étaler au marché avant cinq heures du matin du 29 mars au 29 septembre; et avant six heures, du 29 septembre au 29 mai. Toute contravention au présent article sera punie d'une amende de 10 shi. (12 fr. 50 c.).

Art. 2. A sept heures du matin, pendant les six mois d'été, et à huit en hiver, la cloche du marché en annoncera l'ouverture. Toute personne qui serait surprise à vendre ou acheter avant le son de la cloche, serait passible d'une amende de 10 sh.

Art. 3. Le marché fermera à onze heures du soir le samedi, et à neuf heures les autres jours de la semaine; une demi-heure avant la fermeture la cloche sonnera pour avertir les marchands de songer à leurs préparatifs de départ. Le surintendant du marché et ses adjoints tiendront la main à l'exécution de cet ordre, et ne laisseront entrer personne au marché après l'heure de clôture. Toute contravention au présent article sera punie d'une amende de 20 sh. (25 fr.) par chaque demi-heure de retard.

Art. 4. Aucun objet acheté au marché St.-John ne pourra, sous peine d'une amende de 10 sh., être revendu le même jour, dans le marché St.-John ou dans les autres marchés de la ville.

Art. 5. Tout boucher ou autre sera tenu de se pourvoir, pour couper la viande, d'un billot, dont le surintendant du marché déterminera la dimension ; et chacun sera tenu de hacher sur son billot, et non sur l'étal ; et personne ne pourra placer son billot en dehors des limites fixées par la chaîne.

Chaque contravention au présent article sera réprimée par une amende de 10 sh.

Art. 6. Toute personne tenant une échoppe, ou table, ou étal, pour la vente du poisson, sera pourvue d'un baquet pour en recevoir les débris, entrailles ou écailles, sous peine d'une amende de 10 shillings, toutes les fois que pareils débris seraient vus traînant sur l'étal.

Art. 7. Personne ne peut, sous peine d'être condamné à une amende de 20 shillings par chaque jour de contravention, tenir à bail ou occuper pour son compte plus d'une échoppe ou d'une place dans le marché.

Art. 8. Un poids du roi et des balances seront placés dans le local du marché, pour y peser les marchandises au gré des acheteurs, selon le tarif qui suit :

Toute pesée de 1 quintal et au-dessus paiera 1 p. (10 c.) par quintal.

Toute pesée au-dessous de 1 quintal, paiera un demi p. (5 c.).

Art. 9. Tout étal, table ou banc, sera fourni par l'administration du marché, et personne n'y introduira charrette, charrette à bras, brouette, étal, table ou banc, sous peine de se voir condamner à une amende de 10 sh.

Art. 10. Personne ne colportera ni ne criera pour la vente aucun objet quelconque, sous peine d'une amende de 10 sh.

Art. 11. Nul marchand, apportant du beurre frais au marché, ne pourra le vendre à un poids autre que le poids légal de 16 onces à la livre, sous peine de 10 sh. d'amende par chaque contravention.

Art. 12. Tout le beurre apporté au marché sera naturel et non sophistiqué ni altéré. Si quelqu'un était surpris vendant ou exposant en vente du beurre fraudé, et reconnu tel par le surintendant du marché ou ses adjoints, il serait condamné à une amende de 20 sh. et à la confiscation de sa marchandise.

Art. 13. Toute quantité de beurre, reconnue fraudée, soit en poids, soit en qualité, sera saisie par le surintendant du marché, son remplaçant ou ses adjoints, et portée soit au maire, soit à l'un

des aldermen de la commune, pour être distribuée aux pauvres ; si l'adultération du beurre le rendait d'un usage insalubre, il serait immédiatement détruit sur la décision du maire ou de l'alderman.

Art. 14. Toute marchandise apportée au marché restera exposée à la place qui lui est destinée. Nul ne pourra placer panier, mannequin, hotte, caisse, sac, baquet, baril, tonneau, etc., contrairement aux dispositions déterminées par le surintendant du marché, son remplaçant ou ses adjoints, et de manière à encombrer les passages réservés à la circulation. Chaque contravention au présent article sera réprimée par une amende de 10 sh.

Art. 15. Toute marchandise apportée au marché pour y être vendue, telle que viande, poisson, volaille et autre comestible, reconnue malsaine ou putréfiée, sera saisie et détruite, soit par le feu, soit autrement, et le délinquant condamné à une amende de 5 l. s. (125 fr.)

Art. 16. Tout locataire d'une échoppe, banc, table ou étal au marché, sera tenu de l'occuper lui-même, ou de le faire occuper par quelqu'un de ses parents ou de ses domestiques, sans pouvoir sous-affermer son échoppe, banc, table ou

état, ni les faire occuper par un étranger quelconque, soit à titre d'agent, commissionnaire ou autrement, sous peine de 5 l. s. d'amende.

Art. 17. Tout locataire d'un des celliers construits à l'extrémité Ouest du marché, ne pourra y renfermer, ni y faire enfermer autre chose que des approvisionnements à vendre sur le marché. Chaque contravention au présent article sera punie de 20 shil. d'amende par jour de contravention.

Art. 18. Tout étal, banc, table, cellier ou échoppe dont le terme n'aura pas été exactement payé, sera déclaré libre et mis en location.

Art. 19. Tout individu qui désirera exercer dans le marché les fonctions de porte-faix devra, avant d'y être autorisé, fournir au surintendant du marché un certificat valable de probité, de sobriété et de propreté; il fera aussi enregistrer ses nom, prénoms et demeure, afin qu'on puisse le trouver facilement en cas de plainte contre lui. Tout porte-faix qui quittera le marché pour une autre résidence, sera tenu d'en faire, dans les sept jours, la déclaration au surintendant du marché. Celui qui négligerait de se conformer à cette formalité serait privé du droit d'exercer son état, et, de plus, condamné à une amende de 5 shillings.

Art. 20. Chaque porte-faix employé au marché recevra un brassard portant un numéro d'ordre. Ce brassard sera toujours porté ostensiblement sous peine de payer une amende de 10 schillings par contravention. Tout porte-faix cessant de fréquenter le marché ou qui en sera banni, sera tenu de remettre son brassard au surintendant du marché, sous peine de 20 shillings d'amende.

Art. 21. Pour toute charge n'excédant pas 40 livres (17 k.° 120 g.) Les porte-faix du marché recevront, dans les limites de la commune les salaires déterminés par le tarif suivant :

Du marché à tout lieu distant d'au plus 400 yards (365 mètres, 72) conformément au plan déposé au bureau du marché. . . 2 pence.
de 400 yards à 800. . . . . . 3 *dito.*
De 800 yards à 1200. . . . . . 4 *dito.*
Au-delà de 1200 yards. . . . . 6 *dito.*

Art. 22. Tout porte-faix chargé d'une commission devra s'en acquitter avec zèle et promptitude, sans motifs supposés de retard. Il portera directement les provisions qui lui auront été confiées à l'adresse indiquée, et s'il contrevient à cette règle, il sera puni d'une amende de 5 shillings. Si les provisions sont perdues ou gâ-

tées par sa faute, il en sera responsable vis-à-vis du propriétaire, et ne pourra exercer ultérieurement ses fonctions au marché.

Art. 23. Nul porte-faix ne peut, sous peine de 5 shillings d'amende, refuser, à moins d'engagements antérieurs, de se charger d'un message dans les limites de la commune, pourvu toutefois que la charge à porter ne dépasse pas 40 livres.

Art. 24. Nul porte-faix n'exigera un salaire plus élevé que celui déterminé par le tarif ci-dessus, toute contravention à cette règle sera passible d'une amende de 5 shillings. La même peine sera applicable à tout porte-faix coupable de s'être mal conduit à l'égard d'une pratique ou de l'avoir injuriée.

Art. 25, Toute personne qui fera appeler un porte-faix, sous prétexte de lui confier un message et refusera ensuite ses services, lui paiera la somme de 2 pence (20 c.).

Art. 26. Toute personne qui, sous prétexte de le charger d'une commission, retiendra un porte-faix plus d'une demi-heure avant de le faire partir, lui paiera 2 pence en sus du prix porté au tarif.

Art. 27. Toute personne qui, après avoir ré-

chiné les services d'un porte-faix, refusera de lui payer son dû ou se conduira mal à son égard, pourra être punie d'une amende de 10 shillings.

Art. 28. Tout marchand ou porte-faix fréquentant le marché Saint-John, qui refuserait de se soumettre aux dispositions arrêtées par le surintendant du marché, son représentant ou ses adjoints, tout marchand ou porte-faix qui insulterait, molesterait ou troublerait dans l'exercice de leurs fonctions le surintendant, son représentant ou ses adjoints, paiera une amende de dix schillings.

Art. 29. Nul locataire d'une échoppe, d'une table, d'un cellier, d'une place ou d'un banc au marché, ne pourra y garder de chien; nul individu se présentant au marché ne pourra s'y faire suivre par un chien. Toute contravention à cette règle sera punie d'une amende de 19 schillings.

Art. 30. Tout individu qui aura causé volontairement, ou par maladresse, ou par inadvertance, quelque dégradation à une boutique, table, étal ou banc, ou à toute autre dépendance du marché, sera passible d'une amende de 5 l. s.

Art. 31. Tout locataire d'échoppe qui, avant de la quitter aura négligé d'y éteindre son feu, sera puni d'une amende de 20 schillings.

TARIF des prix de location des différentes places au Marché St.-John de Liverpool.

	Echoppes.			Celliers.			Etaux d'encoignure pour boucher.			Autres étaux pour boucher.			Etaux pour fruits et légumes		
	l.	s.	p.	l.	s.	p.	l.	s.	p.	l.	s.	p.	l.	s.	p.
Par quartier.	4	10	»	1	5	»	2	10	»	2	»	»	1	10	»
Par mois.	1	15	»	»	12	»	1	»	»	»	15	»	»	12	6
Par semaine.	»	12	»	»	6	»	»	5	»	»	4	6	»	3	6
Pour un samedi.	»	8	»	»	4	»	»	4	»	»	3	6	»	2	6
Pour un mercredi.	»	7	»	»	3	»	»	3	»	»	2	6	»	2	»
Pour tout autre jour.	»	5	»	»	2	6	»	3	»	»	1	6	»	1	»

	Compartiment d'encoignure pour pommes de terre.			Autres compartiments pour pommes de terre.			Places aux tables			Places aux bancs.			Etaux extérieurs pour le poisson.			Etaux intérieurs pour le poisson.		
	l.	s.	p.	l.	s.	p.	l.	s.	p.	l.	s.	p.	l.	s.	p.	l.	s.	p.
Par quartier. . .	»	16	»	»	15	»	»	8	»	»	[illegible]	»	2	»	»	1	»	»
Par mois.	»	7	»	»	6	»	»	3	6	»	1	6	»	15	»	»	8	»
Par semaine. . . .	»	2	»	»	1	9	»	1	»	»	»	4	»	4	9	»	2	6
Pour un samedi. .	»	1	6	»	1	3	»	»	9	»	»	4	»	3	»	»	2	»
Pour un mercredi.	»	1	»	»	»	9	»	»	8	»	»	4	»	2	6	»	1	6
Pour un autre jour.	»	»	8	»	»	6	»	»	6	»	»	[illegible]	»	1	6	»	1	»

Les habitants de la commune étant exempts du droit de ville, jouiront sur ces prix d'une remise de moitié.

Les locataires qui voudront être éclairés au gaz, paieront 13 schillings (16 fr. 25 c.) par quartier et par bec. Tous ces prix sont exigibles d'avance.

APPENDICE E.

Pernicieux effets de la législation sur le paupérisme. Extrait de England and the English, *par Edward Litton Bulwer.*

« Le plus bienveillant de tous les anges était Eriel. Habitué à voir d'un œil de commisération notre pauvre espèce humaine, et sachant (dans sa généreuse et angélique philosophie) combien de circonstances atténuantes environnent le crime, il avait des larmes pour les souffrances du coupable, et savait intervenir auprès de satan lui-même pour en obtenir l'adoucissement. Se promenant un jour sur notre globe, comme c'était assez son usage, il aperçut une pauvre femme, un enfant entre les bras, et s'efforçant de traverser une foule hideuse, déguenillée qui se pressait à l'entrée d'un certain édifice. La physionomie de cette malheureuse intéressa vivement notre bon ange. Il franchit avec elle le seuil de

l'hôtel, et l'écouta réclamer des *overseers* (1) les secours de la paroisse. Elle exprima combien pénible était sa situation qu'aggravait encore la maladie de son enfant, atteint de la petite-vérole. Tous les overseers se montraient disposés à accueillir favorablement sa requête. — *Tous*... un excepté, qui repoussa rudement les observations de la pauvre femme et l'accusa d'imposture.

« Voilà le quatrième enfant atteint de la pe-
» tite-vérole, s'écria-t-il, qu'on nous présente
» aujourd'hui ; je suis sûr qu'il n'y en a pas au-
» tant dans toute la paroisse. Approchez, ma
» bonne mère, laissez-nous voir votre enfant. »

« La malheureuse créature ne paraissait céder qu'avec peine à cette triste injonction. Comment, en effet, exposer aux yeux de tous, les traits rongés, la figure couturée de son cher enfant ? — *Amour-propre maternel!* soupira le bon ange.

» Elle se décida enfin à soulever les haillons qui cachaient à peine les jambes et les bras cou-

(1) Surveillants des pauvres et distributeurs des secours de la paroisse.

verts de pustules de son pauvre enfant. — *La figure ! la figure !* — « Mais, mon bon gen-
» tilhomme, cela va déranger mon pauvre en-
» fant ; vous ne pourrez supporter la vue d'un
» mal aussi horrible ; ce mal peut se répandre ! »
A quoi bon tant de raisons ? L'overseer, endurci, fut inexorable ; il souleva le coin du mouchoir dont le visage du petit malade était voilé. —
« J'en étais sûr, s'écria-t-il d'un air triomphant,
» allez, ma bonne mère, cet enfant n'est point à
» vous. »

» La malheureuse trembla sous le regard sévère du magistrat ; elle voulut parler, la parole expira sur ses lèvres, elle pleura, puis sortit et se perdit dans la foule. Le fait fut tiré au clair, l'*enfant était un enfant de louage*. Il avait passé de main en main. On avait montré tantôt ses traits, tantôt son bras, tantôt ses jambes. Son mal avait été le Potose pour une foule de pauvres. Le pénétrant overseer était un Salomon de perspicacité.

» Pendant que le bon Eriel contemplait cette scène, une circonstance extraordinaire le frappa, il avait aperçu derrière les autorités de la paroisse un personnage important : ce n'était ni plus ni moins que Méphistophélès lui-même, lequel, au

lieu d'endurcir le cœur des overseers, ne leur soufflait que des pensées de charité et de compassion. Une pareille conduite de la part du malin le surprit étrangement. La séance levée, l'habitant des cieux accosta donc l'ange déchu et lui témoigna l'étonnement et la joie que lui causaient à la fois sa conversion et ses dispositions débonnaires. Chacun sait que Méphistophélès est un rusé démon : pour satisfaire son penchant au sourire ironique, il ne craint pas de se déranger de son chemin. Il invita le compatissant Eriel à promener un instant avec lui pour jaser ensemble sur les douceurs de la bonne harmonie. Eriel accepte, et tous deux cheminant, discutant de compagnie, arrivent enfin près d'une chaumière d'assez propre apparence ; en vertu du privilège des esprits, ils franchissent, invisibles, le seuil de la cabane. Une femme d'environ trente ans vaquait aux soins du ménage ; son mari, robuste paysan, prenait entre ses deux enfants un repas frugal de fromage et de pain noir. Dans cette chaumière et dans ses habitants respirait à la fois un air d'honnêteté et de révolte. « Mon » pauvre garçon, disait le cultivateur à son fils, » tu n'en auras pas davantage à présent ; le reste » sera pour souper. »

« C'est bien cruel, père, murmura l'enfant,
» nous travaillons rudement tout le jour, et nous
» mourons presque de faim, pendant que Joe
» Higgins, vivant des secours de la paroisse, tra-
» vaille peu et est bien nourri. »

« Oui, mon enfant, mais grâce à Dieu, nous
» ne sommes point encore portés sur les regis-
» tres de la paroisse, répondit la mère que colo-
» rait un noble sentiment d'orgueil. »

« Le père soupira et se tut. »

» Le repas fini, le paysan resta près de la femme.
« C'est bien vrai, Jane, que nous avons été élevés
» dans un esprit d'indépendance et de fierté, et
» que nous ne voudrions pas être à charge à la
» paroisse ; mais où cela nous mène-t-il ? Jacques
» n'a que trop raison. Higgins ne travaille pas
» moitié tant que nous, et vois comme il est
» entretenu : nous payons la *taxe*, tu le sais, et
» cette taxe nourrit sa fainéantise. C'est bien dé-
» courageant, Jane ; nous exténuons nos enfants ;
« sois de bon compte, pouvons-nous mieux faire
» que nos voisins ; comme eux, réclamons les se-
» cours de la paroisse. »

» En parlant ainsi, le père sortit et branla de la tête. La femme s'assit et pleura.

« Voilà une bien triste affaire ! fit Eriel ; » Méphistophélès sourit diaboliquement.

» Nos deux promeneurs quittèrent la chaumière et poursuivirent leur chemin ; ils arrivèrent près d'une autre cabane sale, mal tenue, souillée ; on y dînait aussi, et si les habitants n'étaient pas aussi propres que dans la première, du moins avaient-ils un beaucoup meilleur ordinaire. « Je » te répète, Joe Higgins, disait la femme du » logis, que ce lard ne vaut pas à beaucoup près » celui du dépôt de mendicité (*Workhouse*) ; » ma sœur y est avec ses deux enfants ; ils n'y » travaillent jamais, et ont du bœuf tous les di- » manches. »

« Et les hommes, fit à son tour Joe Higgins, » ont trois chopines de bière par jour ; faut nous » y faire mettre, femme. »

« De tout mon cœur, reprit celle-ci, et les » overseers seront les meilleurs gens du monde. »

» Nos deux immortels n'en écoutèrent pas davantage ; ils se remirent en route, et vinrent au dépôt de mendicité : là, tout était lâche indolence, aumône sans travail ; les autorités de la paroisse étaient fières d'acheter *tout ce qu'il y a de meilleur*. Les pauvres ont de la bière, des légumes, du pain ; leurs enfants son élevés gratuitement à l'école des indigents ; et pourtant nos deux promeneurs virent encore que le mécon-

tentement pénétrait dans cet asile d'une nonchalante félicité. Un jeune et vigoureux compère, aux traits durs et faux, disait tout bas à quatre autres jeunes pauvres qui lui prêtaient une oreille attentive: « Après tout, vous le voyez, nous ne » sommes pas moitié si bien ici que mon frère » Tom, condamné là bas aux pontons. Faisons » donc la *farce* que je vous ai dite l'autre jour, » nous ne serons envoyés qu'aux pontons, et » alors, nous serons traités et nourris comme » mon frère Tom. »

« Nos quatre camarades se regardèrent : Eriel comprit que la *farce* serait bientôt faite.

« Sans doute, mon cher ange, fit Méphisto- » phélès en grimaçant un horrible sourire, tu » comprends maintenant pourquoi je m'efforce » d'attendrir l'âme des overseers. »

« Hélas! oui, reprit tristement Eriel, et je « reconnais aussi qu'il n'est point de tentateur « plus perfide qu'un faux principe de charité. »

« Cette fable n'est que la peinture symbolique d'un fait trop constant. La Table suivante, dressée sur des communications officielles, montrera clairement la condition respective de chaque classe depuis l'honnête et laborieux journalier, jusqu'au criminel condamné à la déportation.

ÉCHELLE COMPARATIVE.

I. *Journalier indépendant, travaillant à la terre.*

D'après les documents officiels sur le gain des ouvriers journaliers, il leur est impossible de se procurer pour nourriture autre chose que,

Pain (par jour) 17 on. Par semaine.	119 on.		
Lard, par semaine	4 on.		
Déchet à la cuisson	1	3	
		Total.	122 on.

II. *Soldat.*

Pain (par jour) 16 on. Par semaine.	112 on.		
Viande d.° 12 on. d.°	84 on.		
Déchet à la cuisson	28	56	
		Total.	168

III. *Pauvre valide.*

Pain, par semaine.		98 on.	
Viande d.°	31 on.		
Déchet à la cuisson. . . .	10	21	
Fromage.		16	
Pudding.		16	
		Total.	151

En sus de ces 151 onces de nourriture solide, en terme moyen, les hôtes

de quelques dépôts de mendicité reçoivent, en plus, par semaine :

Légumes. . .	48 on.	
Soupe	3 quarts (3 litres 40)	
Soupe au lait.	3	d.°
Petite bière. .	7	d.° (près de 8 litr.)

IV. *Criminel en état de prévention.*

(COMTÉ DE LANCASTRE.)

Pain, par semaine.		112 on.	
Viande d.°	24 on.		
Déchet à la cuisson. . . .	8	16	
Gruau d'avoine		40	
Riz		5	
Pois.		4	
Fromage		4	
		Total.	181

(GEOLE DE WINCHESTER).

Pain, par semaine.		192 on.	
Viande d.°	16 on.		
Déchet à la cuisson. . . .	5	11	
		Total.	203

V. *Criminel condamné.*

Pain, par semaine. . . . . 140 on.

REPORT.		140 on.	
Viande d.°	56 on.		
Déchet à la cuisson. . . .	18	38	
Orge d'Ecosse		28	
Gruau d'avoine.		21	
Fromage		12	
		Total.	239

VI. *Criminel déporté.*

Viande, par semaine . .	168 on.		
Déchet à la cuisson . . .	56	112	
Pain.		218	
		Total.	330

« *Ainsi, le journalier laborieux a moins que le pauvre, le pauvre moins que le prévenu, le prévenu moins que le condamné, le condamné moins que le déporté, et, descendant ainsi jusqu'au dernier degré de l'échelle, vous voyez à la fin que le criminel déporté a des aliments, à peu de chose près, trois fois plus abondants que l'honnête journalier!* Quel effet ne doivent pas produire sur notre organisation sociale des lois qui améliorent le sort de l'homme par sa dégradation, des lois qui lui disent : *Sois ambitieux de devenir pauvre; aspire à te faire condamner!* »

APPENDICE F.

Administration et exploitation des mines de Cornouaille en Angleterre.

Dans un important mémoire sur l'exploitation des mines des comtés de Devon et de Cornwall, M. Combes a donné de curieux détails sur l'administration économique de ces mines. Le propriétaire du sol concède en général l'exploitation pour 21 ans, moyennant une part en nature qui varie du 8.e au 32.e du produit brut, et à charge de laisser en bon état, à l'expiration du bail, les puits et les galeries. Les personnes qui font l'entreprise, la partagent généralement en 64 parts; les dépenses et produits sont régulièrement établis tous les 2 ou 3 mois, et, dans une assemblée générale, les intéressés (*adventurers*), après avoir examiné ces comptes, fournissent chacun pour leur part, la somme nécessaire pour le jour du paiement, ou se partagent les bénéfices.

L'administration est ordinairement confiée à une seule personne (*super-intendent*), la partie financière à un caissier (*purser*), la surveillance

des travaux à des mineurs habiles (*captains*), qui, dans les grandes mines se divisent en régisseurs (*manager*), ingénieur (*engineer*), chargé des pompes et puits (*pitman*), boiseur, chargé des planches et du boisage (*timberman*), plusieurs capitaines du fond, chargés d'inspecter les travaux et de faire leur évaluation (*under-ground captains*), un capitaine de la surface, chargé de la préparation mécanique des minerais extraits (*grass captain*); un garde-magasin (*materials-man*). On trouve en outre, comme attachés à une ou plusieurs mines, un charpentier en chef, un forgeur en chef, un cordier.

Le mode de paiement des ouvriers est surtout remarquable: il simplifie beaucoup l'entreprise et assure une meilleure et plus prompte exploitation en donnant à ces ouvriers un intérêt en tout semblable à celui des actionnaires, et les associant ainsi aux résultats. A part un très-petit nombre de travaux faits à la journée, il y a trois genres d'opérations: 1.° le foncement des puits et l'exécution de galeries à travers bancs ou dans le filon, et la division du filon en massifs rectangulaires: 2.° l'exploitation de ces massifs, ce qui comprend toujours le transport souterrain et l'extraction au jour du minerai, et le plus sou-

vent sa préparation pour la vente; 3.° la préparation mécanique des minerais, et quand elle a été faite par les ouvriers chargés de la deuxième opération, le lavage et le nettoyage des déchets qu'on reprend pour en extraire, moyennant une fraction plus considérable, le minerai vendable. Ces divers genres de travaux sont donnés au rabais, dans une sorte d'enchère qui a lieu tous les deux mois, et où sont reçus non-seulement les ouvriers de la mine, mais ceux qui ont besoin d'ouvrage et attendent cette occasion pour s'en procurer.

Les travaux sont distribués par lots plus ou moins étendus, déterminés par les capitaines, et consignés dans un réglement dont il est donné connaissance aux ouvriers, et qui fixe aussi le nombre d'hommes nécessaire pour l'exploitation de chaque lot. Les ouvriers misent alors, et lorsqu'un rabais ultérieur n'est pas offert, le régisseur jette en l'air une petite pierre et nomme le dernier miseur; mais le plus souvent cette offre est au-dessus de l'estimation des capitaines, et le régisseur fait connaître dans ce cas son maximum en offrant au dernier miseur de prendre le travail à ce prix, ce qui est ordinairement accepté dans a crainte de ses compétiteurs, auxquels l'offre en

est ensuite faite. Il résulte de ce mode que les capitaines ont le droit de retirer l'ouvrage en cas de coalition des ouvriers. Cette adjudication fixe le tant pour cent de la valeur du minerai extrait et vendu, auquel les ouvriers auront droit, et qui varie, selon la richesse des mines, de 1/80.e jusqu'à 15/20.^{e}

Chaque contrat ou marché est conclu par un seul ouvrier nommé preneur, qui s'associe le nombre d'hommes voulu, et auquel il est ouvert un compte dans les bureaux. Non-seulement, par ce système d'exploitation, les ouvriers sont intéressés directement aux succès des travaux et des ventes, mais encore leur intelligence est stimulée par l'intérêt, et les chances auxquelles ils sont associés leur donnent des habitudes d'ordre et d'économie profitables à leur moralité et à leur activité. — Les minerais sont généralement vendus en tas à des compagnies qui les font essayer et en offrent un prix en raison de sa nature, du prix courant du métal, des frais de transport et de fondage.

APPENDICE G.

Interrogatoire de M. Parquin, fabriquant de plaqué.

On fabrique beaucoup plus maintenant qu'autrefois, dit en commençant M. Parquin : quand je me suis établi, il y a dix ans, il n'y avait que quatre ou cinq fabricants de plaqué, et aujourd'hui il y en a vingt. Je faisais pour 40,000 fr. d'affaires, et aujourd'hui j'en fais pour 700,000 f. Les Anglais ont sur nous l'avantage, parce que leur cuivre laminé leur revient à un prix inférieur aux nôtres. Nous sommes obligés de passer par l'intermédiaire des laminoirs d'Imphy et de Romilly. Le cuivre laminé nous coûte 44 s. la liv., qualité supérieure; et 34 s., qualité inférieure; tandis que les Anglais font leur plaqué sur du cuivre qui ne leur coûte que 26 s.

D. Acquittez-vous le droit sur le cuivre brut, ou sur le cuivre laminé?

R. Le cuivre que nous importons d'Angleterre ou de Russie, est le cuivre brut qui paie 2 fr. par kilog.; mais il a besoin d'être épuré et laminé.

D. A quelle qualité répondent les cuivres de 26 s. en Angleterre ?

R. A notre qualité de 34 s., ils sont inférieurs à celle de 44 s.; nous avons besoin de la qualité supérieure, parce que nous employons le tour qui vaut mieux que l'estampe, dont se servent les Anglais; je ne crois pas que ces cuivres de 26 s. soient assez malléables pour être tournés.

D. Quel est le prix d'un marc de plaqué ?

R. 25 s. en Angleterre, et 40 s. en France. En Angleterre, on prend de 1 à 2 sols par livre, pour laminer le cuivre, et, en France, cela nous revient à 12 s. Les ateliers que j'ai montés dans les prisons où j'ai des ouvriers à 20 s. par jour, ont compensé, jusqu'ici, ce désavantage; mais ce n'est pas là un état naturel.

D. Vous exportez ?

R. Oui.

D. Dans quelle proportion ?

R. J'exporte pour 400,000 fr., et je fabrique pour 700,000 fr.

D. Dans quel pays exportez-vous ?

R. Dans l'Amérique du Sud, à la Havane, à Buenos-Ayres, au Chili, et très-peu aux Etats-Unis.

D. Si la prohibition du plaqué anglais était

levée et remplacée par un droit, y aurait-il danger pour la fabrication française ?

R. Il y aurait, au contraire, un grand avantage, pourvu que les Anglais voulussent aussi recevoir nos plaqués. Nous ne consommons en France que pour 1,500,000 fr. de plaqué ; en Angleterre, on en consomme pour 30,000,000 : j'ai donc tout lieu de croire que je vendrais plus de plaqués en Angleterre que les Anglais n'en pourraient vendre en France. Leur manière de fabriquer est ancienne et coûteuse. Nos produits pourraient avoir la préférence par la variété de leurs formes et même par le bon marché.

D. Nous avons sous les yeux le tarif anglais : est-ce bien, en effet, 20 pour cent que vous payez en Angleterre ?

R. C'est 20 pour 100 ; et, malgré ce droit, j'aurais un dépôt à Londres, si j'étais ici moins occupé. Les Anglais ne sont pas comme nous assujétis à une marque ; la loi qui nous oblige à la marque a été faite par des gens qui n'entendaient rien à la fabrication du plaqué.

D. Mais, si vous vous abstenez de marquer, on ne vient pas le faire dans vos magasins ?

R. Je suis toujours sous le coup de la loi ; d'ailleurs, la loi est illusoire : les titres que por-

tent les différentes pièces que je fabrique ne peuvent être exacts. Pour les articles dans la confection desquels il n'entre que du plaqué, on peut indiquer la quantité d'argent; mais, pour les autres objets, il est impossible d'établir le rapport de l'argent au poids.

On devrait se contenter de la marque du fabricant.

Les Anglais n'ont pas de marque dictinctive dans la fabrication du plaqué. Ils ne connaissent que le bon et le mauvais; ils n'ont pas, comme nous, de qualités à l'infini. Le fabricant anglais n'est assujéti qu'à sa propre marque, et il vend plus ou moins, suivant la confiance qu'il inspire.

D. Vous avez dit que le haut prix du cuivre était un obstacle à votre fabrication. Vous voudriez donc une diminution sur le droit d'entrée?

R. Comme fabricant de plaqué et de cuivrerie, je voudrais qu'on pût laisser entrer le cuivre laminé; ma fabrique pourrait prendre plus d'extension, s'il ne nous revenait pas si cher. Je fais maintenant sept à huit cents paires de flambeaux de cuivre par semaine; et j'ai vu en Angleterre une fabrique qui en a fait quatre mille paires par

semaine. Je suis obligé de vendre 10 fr. la douzaine de bougeoirs qu'ils vendent 6 fr. Tant que le cuivre laminé restera à ce prix, nous serons en désavantage avec l'Angleterre. Nous n'avons que peu de laminoirs pour le cuivre, et cela contribue beaucoup à sa cherté.

D. Quel droit jugeriez-vous convenable d'établir sur le plaqué anglais?

R. Je n'en voudrais pas du tout, à la charge toutefois de la réciprocité; car je voudrais n'accorder qu'en raison de ce qu'on nous accordera.

D. Est-ce que vous ne pensez pas qu'avec un droit de 20 pour 100, de part et d'autre, l'état des choses serait à peu près le même en Angleterre et en France?

R. Nous avons déjà la liberté de faire entrer nos plaqués en Angleterre avec un droit de 20 pour 100; je ne vois pas l'avantage que nous aurions à leur accorder la même faculté: le changement nous serait défavorable.

D. Mais, si le gouvernement anglais réduisait son droit de moitié?

R. Ce n'est pas le droit de 20 pour 100 qui a pu empêcher de vendre du plaqué français en Angleterre. Si on n'en a pas vendu, c'est qu'on

ne l'a pas voulu. Si je manquais d'ouvrage ici, je ferais du plaqué pour l'Angleterre.

D. Même avec la différence du prix de la matière première ?

R. Oui : la différence du prix de la matière première est beaucoup pour les objets bon marché ; mais, dans le beau plaqué, le prix de l'argent étant toujours le même, la différence du cuivre est peu de chose. C'est 14 s. sur un marc d'argent de 10 fr., voilà pourquoi je dis que je pourrais vendre des produits en Angleterre, malgré la différence du prix du cuivre. J'y porterais, par exemple, des flambeaux, avec de jolies formes, que je pourrais donner à un prix inférieur au leur.

Il est à remarquer que les Anglais estampent toutes leurs pièces ; les matrices leur coûtent fort cher. Il y a, à Birmingham, des ateliers où il se trouve trois millions de matrices. Nous, nous fabriquons tout avec des mandrins, de simples morceaux de bois, et une demi-journée d'ouvrier nous suffit pour faire une paire de flambeaux. Comme le prix de ces matrices, qui valent 4 à 500 fr. chacune, entre dans le prix de l'objet, je ne doute pas que nous, qui établissons plus simplement avec le tour, nous ne puissions

fournir à meilleur marché. En outre, les matrices d'estampage, dont les Anglais se servent, s'accumulent en magasin et forment un fonds invariable qui ne permet pas de changer la forme des objets; aussi, vous voyez en Angleterre des formes très-anciennes. Nous, tous les ans, nos modèles changent, et nous pouvons offrir les formes les plus variées, les plus élégantes.

D. Ainsi, pour les objets de luxe, vous avez l'avantage, puisque vous fabriquez avec plus de goût et avec des procédés plus expéditifs. Si le cuivre laminé pouvait entrer avec un droit plus modéré?

R. Il faudrait qu'il ne payât pas plus que le cuivre brut; je suis sûr qu'il y aurait plus de cinquante mille personnes de plus employées à travailler le cuivre.

D. Vous pensez donc qu'une réduction du prix du cuivre laminé contribuerait à étendre d'une manière assez notable la fabrication du plaqué?

R. Il n'y a pas de doute, quoique jamais la fabrication du plaqué ne puisse prendre en France l'extension qu'elle a en Angleterre.

D. Pourriez-vous nous dire à quelle cause il faut attibuer cette différence?

R. En Angleterre, l'argent paie 30 fr. de droit

de contrôle; en France, 2 fr. On ne peut avoir en Angleterre un marc d'argent ouvré, contrôlé, à moins de 110 fr.; et, bien que le contrôle y soit facultatif, comme l'argenterie non contrôlée ne présente aucune garantie à l'acheteur, il préfère acheter du plaqué. Vous concevez par là, pourquoi on en fait un si grand usage. En France, où l'on peut avoir un marc d'argent ouvré pour 60 fr., on n'ira pas mettre 30 à 40 fr. à un marc de plaqué. Voilà pourquoi on a fait beaucoup de plaqués en Angleterre, et de bons plaqués. On les a même trouvés si bon, qu'on a pu se passer d'argenterie. Les Anglais font du plaqué à 1/6 de cuivre et 4/5 d'argent.

En résumé, je ne crains guère l'introduction du plaqué anglais. Cela pourra faire un peu de tort dans le commencement; mais nous aurons bientôt imité leurs façons, que nous pourrons produire à meilleur marché. Je ne crains la concurrence que pour l'exportation et pour le plaqué commun, à cause de la matière première.

APPENDICE H.

***TABLEAU comparatif du fer produit dans la Grande-Bretagne, pendant les années* 1823, 1825, 1828 *à* 1830.**

DISTRICTS.	NOMBRE DES TONNEAUX PRODUITS.			
	1823.	1825.	1828.	1830.
Galles méridionale . . .	182,325	230,412	279,512	277,643
Staffordshire	133,590	182,156	219,492	212,604
Shropshire	73,418	89,596	81,224	73,418
Yorkshire.	27,311	39,104	32,968	27,926
Écosse	24,500	33,540	37,700	37,500
Derbyshire	14,038	22,672	22,360	17,999
Galles septentrionale . .	12,000	17,756	25,768	25,000
Forêt du Doyen (Forets of Dean)	»	»	2,600	»
Divers.	2,379	»	1,560	5,327
Irlande	»	3,000	»	»
TOTAUX . . .	469,561	618,236	703,184	678,417

Les trois dixièmes environ du fer produit dans la Grande-Bretagne, sont employés comme fonte, et consommés presque en totalité dans le pays; l'exportation n'étant que de 12,000 tonneaux, expédiés principalement aux États-Unis et dans les possessions Britanniques de l'Amérique du

Nord. Les sept autres dixièmes sont convertis en fer forgé. L'exportation du fer, sous cette dernière forme, s'élève aujourd'hui à environ 145,000 tonneaux produisant, à 8 l. s. 10 sh. le tonneau, un total de 1,232,500 l. s. (30,812,500 fr.)

L'accroissement de la fabrication du fer dans la Grande-Bretagne a, non-seulement permis d'en exporter des quantités considérables, mais aussi d'en réduire de beaucoup l'importation. Aujourd'hui l'Angleterre ne reçoit plus que 18 ou 20,000 tonneaux de fer étranger par an, et ce fer est-il encore presque tout fer de Suède à convertir en acier. Admettant que la quantité de fonte de fer produite en 1833 dans les trois royaumes unis ait été de 670,000 tonneaux, au prix moyen de 7 l. s. le tonneau, la valeur de cet article se fût élevée à 4,690,000 l. s. (117,250,000 fr.) Le travail nécessaire à la conversion de la fonte en fer forgé, ajoutant à cette somme celle de 1,250,000 l. s. (31,250,000 fr.) pour frais de main-d'œuvre, etc., nous verrons que la valeur totale du fer produit, sera de 5,940,000 l. s. (148,500,000 fr.)

(*Mac Culloch.*)

APPENDICE I.

***TABLEAU** du cuivre extrait des mines de Cornouaille* **1825** *à* **1831**, *et de la valeur de ce métal, soit fondu, soit à l'état de minerai.*

Epoques.	Quantités de minerai extrait.	Cuivre pur.		Valeur du minerai.			Produit par 100 livres de minerai.		Prix moyen par tonneau.		
	Tonneaux.	Tonneaux.	(1) Quint.	Liv ster.	sh.	p.			liv. ster.	sh.	p.
1825	107,454	8,226	3	726,353	12	0	7	5/8	124	4	0
1826	117,308	9,026	12	788,971	15	6	7	5/8	123	3	0
1827	126,710	10,311	14	745,178	1	0	8	1/8	106	1	0
1828	130,366	9,921	1	756,174	16	0	7	5/8	112	7	0
1829	124,502	9,656	10	717,334	0	0	7	3/4	109	14	0
1830	123,964	10,748	»	773,846	0	0	8	»	106	5	0
1831	144,402	12,044	»	806,090	0	0	8	1/4	100	0	0

(1) Le quintal anglais (112 livres) équivaut à 50 k.° 782 g. — Le tonneau anglais (20 quintaux) équivaut à 1015 k.° 649 g.

TABLEAU du cuivre exporté d'Angleterre de 1825 *à* 1832.

Epoques.	Cuivre brut.	Cuivre monnayé.	Fil de cuivre.	Cuivre en feuilles et en clous, etc.	Cuivre ouvré de différentes manières.	Total du cuivre exporté.
	Quintaux.	Quintaux.	Quintaux.	Quintaux.	Quintaux.	Quintaux.
1825	10	2,134	40	51,437	25,002	78,624
1826	2,604	1,807	11	65,264	26,307	95,994
1827	26,583	1,450	8	74,943	40,439	143,424
1828	21,591	1,150	71	52,412	48,897	124,121
1829	52,978	15	13	59,871	46,643	159,521
1830	56,722	640	16	66,331	56,443	183,154
1831	67,200	96	149	70,477	32,690	170,613
1832	77,497	2	13	79,944	37,155	194,612

Le peu de cuivre étranger introduit en Angleterre, est toujours destiné à la réexportation. Les principaux débouchés des cuivres anglais sont la France, la Chine, les Indes et les Etats-Unis.

(MAC CULLOCH.)

APPENDICE J.

TABLEAU de l'Étuin anglais, extrait des Mines de Cornouaille et du Devonshire, de **1825** *à* **1832.**

ÉPOQUES.	ÉTAIN de Cornouaille.		ÉTAIN du Devonshire.		ÉTAIN exporté.		PRIX MOYEN par quintal.		
	quint.	liv.	quint.	liv.	quint.	liv.	l. st.	sh.	pen.
1825	77699	70	1180	14	34237	103	4	9	6
1826	76674	29	1200	76	43645	»	3	19	»
1827	95882	42	1869	91	49474	21	3	17	6
1828	91387	103	1739	107	41426	69	3	13	»
1829	83469	67	1827	50	33215	8	3	14	6
1830	80979	110	2064	24	30425	36	3	10	»
1831	79971	37	1651	12	21762	56	»	»	»
1832	»	»	»	»	31837	59	3	13	»

Prix courant des Étains sur le marché de Londres. — *Mars* 1834.

			l. s.	sh.	p.
Etain anglais,	en masse (*in blocks*),	le quintal.	3	15	6
d.°	en lingots,	d°.	3	15	»
d.°	en barreaux,	d°.	3	17	6
d.°	en larmes,	d°.	4	13	»
d.°	brisé (*broken*),	d°.	4	18	»
Etain Banca,		d°.	3	2	»

L'étain est sujet, en Angleterre, à un droit de contrôle extrêmement onéreux. Ce droit qui, grâce à certaines formalités plus ou moins vexatoires, ne s'élève pas à moins de 5 l. s. (125 f.) par tonneau, produit un revenu annuel de 16,000 à 20,000 l. s., non pas au profit de l'Etat, mais bien d'un simple particulier, le duc de Cor nouaille.

PRIX COURANT des Fers-Blancs sur le Marché de Londres. — *Mars* 1834.

DÉSIGNATION.	DIMENSION des feuilles par pouces anglais(1).	NOMBRE des feuilles par boîte.	POIDS des boîtes.	MARQUES des boîtes.	PRIX par boîte.		
			livres.		sh.	fr.	cent.
Commun n.° 1.	13 3/4 sur 10.	225	112	CI.	38	47	50
Commun n.° 2.	13 1/4 sur 9 3/4.	»	105	CII.	35	43	75
Commun n.° 3.	12 3/4 sur 9 1/2.	»	98	CIII.	33	41	25
Une croix n.° 1.	13 3/4 sur 10.	»	140	XI.	43	53	75
Deux croix n.° 1.	»	»	161	XXI.	49	61	25
Trois croix n.° 1.	»	»	182	XXXI.	55	68	75
Quatre croix n.° 1.	»	»	208	XXXXI.	61	76	25
Commun, double.	16 3/4 sur 12 1/2.	100	98	CD.	33	41	25
Une croix, double.	»	»	126	XD.	39	48	75
Deux croix, double.	»	»	147	XXD.	45	56	25
Trois croix, double.	»	»	168	XXXD.	51	63	75
Quatre croix, double.	»	»	189	XXXXD.	57	71	25
Petit double commun.	15 sur 11.	200	167	SDC.	59	73	75
Une croix, petit double.	»	»	188	SDX.	65	81	25
Deux croix, petit double.	»	»	209	SDXX.	75	93	75
Trois croix, petit double.	»	»	230	SDXXX.	77	96	25
Quatre croix, petit double.	»	»	251	SDXXXX.	83	103	75

Rebuts, dit *Wasters*, six schillings de moins par boîte que les fers-blancs, correspondants en bonne qualité.

Droit et arrimage à bord des navires, pour l'exportation, 6 p. (60 c.) par boîte.

(1) Le pouce anglais, un peu plus petit que le pouce français, équivaut à environ 25 millimètres.

Exploitation du plomb en Angleterre.

Il est difficile d'établir d'une manière un peu positive la quantité de plomb annuellement extraite des mines d'Angleterre. M. Stevenson suppose que le produit annuel des mines du Derbyshire est de 5 à 6000 tonneaux. Les mines situées entre les comtés de Cumberland et de Northumberland fournissent, suppose-t-on, un produit annuel de 11 à 12,000 tonneaux.; le produit total des mines d'Ecosse est, par an, de 65,000 saumons; lesquels, au poids de 140 liv. chacun, donnent 4,120 tonneaux. Les mines de plomb les plus productives du pays de Galles, ont été abandondées ou envahies par les eaux, qui en rendent aujourd'hui l'exploitation impraticable. Le prix moyen du plomb, en Angleterre, a été, pendant les dix années antérieures à 1833, de 20 liv. s. 7 shil. (508 fr. 75 c.) le tonneau.

(MAC CULLOCH.)

APPENDICE K.

QUELQUES DÉTAILS STATISTIQUES SUR LA FABRICATION ET LA CONSOMMATION DU COTON DANS LA GRANDE-BRETAGNE, *extrait de Baines' history of the cotton manufacture.*

Vente du coton à Liverpool.

C'est à Liverpool que se font les principales importations de coton en Angleterre; la vente de cette marchandise s'opère, sur cette place, par l'intermédiaire de courtiers commissionnés par les importateurs qui leur paient un droit de courtage de un demi pour cent. Les acheteurs, presque tous commerçants en coton ou filateurs, tant de Manchester que des districts environnants, supportent les frais d'un courtage égal.

La majeure partie des ventes s'opère sur échantillons, la probité reconnue des courtiers rendant inutile toute vérification des balles. Cette confiance réciproque rend les transactions plus rapides, plus expéditives sur le marché de Liverpool que sur aucun autre du monde, et sur le coton plus que sur tout autre marchandise.

Si quelque différent s'élève par hasard, les parties sont promptement conciliées par l'inter-

vention d'un ou plusieurs courtiers désintéressés dans l'affaire.

On accorde aux acheteurs dix jours de faveur, après lesquels les factures sont réglées en billets à trois mois, ou escomptées à raison de 5 p. °/o par an, pour prompt paiement.

TABLEAU des importations et exportations du coton en laine dans la Grande-Bretagne, de 1781 à 1833.

ÉPOQUES.	IMPORTATIONS.	EXPORTATIONS	CONSOMMATION intérieure.
	liv.	liv.	liv.
1781	5198778	96788	
1785	18400384	407496	
1790	31447605	844154	
1795	26401340	1193737	
1800	56010732	4416610	
1805	59682406	804243	
1810	132488935	8787109	
1815	99306343	6780392	
1820	151672655	6024038	152829633
1825	228005291	18004953	202546869
1830	263961452	8534976	269616640
1831	288674853	22308555	273249653
1832	286832525	18027940	259412463
1833	303650837	17363882	293682976

(Toutes les quantités de ce tableau sont estimées en livres anglaises, on sait que la livre anglaise équivaut à 0 k.° 453 grammes.)

***ESTIMATION** de l'accroissement des importations des cotons en laine en Angleterre, par périodes déoennales, de **1741** à **1831**.*

De 1741 à 1751. . . .	81		pour cent.
» 1751 à 1761. . . .	21	1/2	*d.*°
» 1761 à 1771. . . .	25	1/2	*d.*°
» 1771 à 1781. . . .	75	3/4	*d.*°
» 1781 à 1791. . . .	319	1/2	*d.*°
» 1791 à 1801. . . .	67	1/2	*d.*°
» 1801 à 1811. . . .	39	1/2	*d.*°
» 1811 à 1821. . . .	93		*d.*°
» 1821 à 1831. . . .	85		*d.*°

***TABLEAU** des cotons filés et ouvrés exportés annuellement de la Grande-Bretagne, de **1798** à **1833**.*

ÉPOQUES.	COTONS OUVRÉS.		COTONS FILÉS.		TOTAL des exportations.	
	Valeur officielle.	Valeur déclarée.	Valeur officielle.	Valeur déclarée	Valeur officielle.	Valeur déclarée.
	liv. ster.	liv. ster.	liv. ster.	liv. ster.	liv. ster.	liv. ster.
1798	3572217		30271		3602488	
1800	5406501		447556		5854057	
1805	8619990		914475		9534465	
1810	17898519		1053475		18951994	
1815	21480792	18946835	808853	1674021	22289645	20620956
1820	20509926	13690115	2022153	3826643	22531079	16516758
1825	26597575	15046902	2897706	3206729	29495281	18253631
1830	35395400	15203713	5655569	4132258	41050969	19335971
1831	33682475	13207947	5674600	3974989	39357075	17182936
1832	37060750	12622880	6725505	4721706	43786255	17344676
1833	40058153	13754992	6279057	4704008	46337210	18459000

Il est important d'observer, pour l'intelligence du tableau ci-dessus qu'au moment où la *valeur officielle* s'élevait de 22,289,645 liv. ster. en 1815; à 46,337,210 liv. ster. en 1833, la *valeur réelle* ou *déclarée* déclinait de 20,620,956 liv. ster. en 1815, à 18,459,000 liv. ster. en 1833; c'est que la *valeur officielle* indique simplement la *quantité* des marchandises exportées, sans pouvoir servir de limite à leur valeur *actuelle*; les quantités étant réduites à une monnaie de comptes, conformément à un tarif établi à la Douane depuis un certain nombre d'années; tarif qui n'a subi aucune altération depuis son origine. La valeur *réelle* ou *déclarée*, est la valeur actuelle *en espèce* d'après la déclaration, sous serment, des négociants exportateurs. Bien qu'erronées quelquefois, on peut généralement compter sur l'exactitude de ces déclarations.

Manufactures de coton dans la Grande-Bretagne.

Nous ne croyons pas nous tromper en excès en portant à 200,000 le nombre des ouvriers employés dans les fabriques de coton, pour l'An-

gleterre ; à 32,000 pour l'Ecosse, et à 5,000 pour l'Irlande, formant ensemble un total de 237,000 ouvriers et apprentis des deux sexes pour toute la Grande-Bretagne. Nous porterons à 44,000 chevaux la force motrice des manufactures qui emploient ce nombreux personnel ; la vapeur figurant dans ce chiffre pour 33,000 chevaux, et l'hydraulique pour 11,000.

Maintenant, si nous prenons ces chiffres pour constants, il faudra compléter cette statistique ainsi qu'il suit :

Fileurs et tisseurs dans les fabriques, comme il vient d'être dit.	237,000
Tisserands ordinaires en coton. .	250,000
Tulliers-dentelliers.	159,000
Bonnetiers et fabricants de bas. .	33,000
Indienneurs.	45,000
Ainsi, nous aurons un total de.	724,000

individus employés à la seule fabrique du coton ; chiffre énorme, et qu'il faudrait pourtant accroître encore en y ajoutant celui des ouvriers d'un grand nombre d'états accessoires, tels que la blanchisserie, la teinture, la broderie des mousselines, la fabrique des métiers et machines, les arts chimiques, la gravure et le dessin ; puis ensuite celui des négociants, marchands en détail, et

commis dont l'industrie s'exerce presque exclusivement dans la partie des cotons ; et enfin, mais d'une manière moins directe, celui des charpentiers, serruriers, menuisiers et maçons, dont les bras élèvent et construisent les usines, les magasins.

Le produit de toutes ces forces, ou, en d'autres termes, la valeur annuelle des produits de l'industrie cotonnière dans les Iles Britanniques, peut se diviser de la manière suivante :

Salaire de 237,000 individus employés dans les grandes fabriques.	6,044,000 l. s.
— de 250,000 tisserands ordinaires, à 7 sh. par semaine.	4,375,000
— de 45,000 indienneurs, à 10 s. par semaine.	1,170,000
— de 159,300 tulliers, dentelliers, releveurs de maille, etc.	1,000,000
— de 33,000 bonnetiers, fabricants de bas.	305,000
— de » blanchisseurs, teinturiers, calendreurs, mécaniciens, serruriers, menuisiers, charpentiers, maçons, architectes, camioneurs, magasiniers, négociants, détaillants, etc., etc., environ.	4,000,000
Matière première (filés en 1833) 282,675,000, à 7 p. la livre.	8,244,693
Bénéfices du marchand, intérêts de capitaux, dépenses pour machines, métiers, combustibles, encollage et frais divers.	6,000,000
TOTAL.	31,338,693 l. s.

Le seul de ces chiffres contre lequel on puisse élever quelque objection sérieuse, serait celui de 4,000,000 pour le salaire des blanchisseurs, calendreurs, etc., etc. Bien que je croie cette somme aussi exacte que possible, je suis forcé d'avouer qu'elle est purement conjecturale. Après tout, je suis convaincu que le produit annuel des fabriques de coton pour tout le royaume, varie de 30,000,000 l. s. à 34,000,000 (850,000,000 f.); et que le nombre des individus employés directement et indirectement à cette industrie, ou qui lui doivent leur subsistance, est d'environ *quinze cent mille*.

. . . .

Trente-quatre millions sterlings forment, suivant diverses autorités respectables, le capital engagé dans l'industrie cotonnière de la Grande-Bretagne. Les principaux lieux d'exportation des produits de cette industrie sont: la Russie, l'Allemagne, la Hollande, le Portugal, l'Espagne, l'Italie, la Turquie, la Grèce et ses îles, la Chine et le continent indien, l'île Ceylan et les autres colonies anglaises dans les deux mondes, Cuba, le Brésil, Guatimala et Colombie, le Chili, le Perou, le Mexique et les Etats-Unis.

. . . .

TABLEAU des jours de maladies par an des ouvriers employés dans les manufactures de coton.

AGE.	HOMMES. Durée moyenne des maladies par an et par ouvrier employé.	HOMMES. Durée moyenne des maladies par an et par ouvrier malade.	FEMMES. Durée moyenne des maladies par an et par ouvrière employée.	FEMMES. Durée moyenne des maladies par an et par ouvrière malade.
	Jours et parties décimales de jour.	Jours et parties décimales de jour.	Jours et parties décimales de jour.	Jours et parties décimales de jour.
Comté de Lancastre.				
Au-dessous de 11 ans. . .	2 46	13 04	8 03	
De 11 ans à 16 ans. . . .	3 81	14 58	4 25	11 98
De 16 ans à 21 ans. . . .	4 42	16 43	5 56	12 63
De 21 ans à 26 ans. . . .	4 91	18 27	6 85	16 42
De 26 ans à 31 ans. . . .	6 88	22 14	8 62	18 51
De 31 ans à 36 ans. . . .	3 85	12 19	9 29	21 77
De 36 ans à 41 ans. . . .	4 13	13 75	6 16	19 19
De 41 ans à 46 ans. . . .	5 09	14 25	14 67	14 41
De 46 ans à 51 ans. . . .	7 18	30 31	20 34	26 43
De 51 ans à 56 ans. . . .	3 47	13 10	15 75	21 »
De 56 ans à 61 ans. . . .	12 68	11 50	15 75	21 »
Glasgow et environs.				
Au-dessous de 11 ans. . .	1 01	3 61	2 65	14 90
De 11 ans à 16 ans. . . .	4 80	12 35	6 18	13 81
De 16 ans à 21 ans. . . .	5 52	17 14	6 58	13 :4
De 21 ans à 26 ans. . . .	9 11	20 12	8 16	18 96
De 26 ans à 31 ans. . . .	7 05	16 05	7 58	19 81
De 31 ans à 36 ans. . . .	7 65	16 95	6 05	13 05
De 36 ans à 41 ans. . . .	8 50	22 58	4 16	16 »
De 41 ans à 46 ans. . . .	5 12	16 41	11 94	20 36
De 46 ans à 51 ans. . . .	4 84	20 57	11 72	40 60
De 51 ans à 56 ans. . . .	4 99	16 41	16 50	25 85
De 56 ans à 61 ans. . . .	3 27	8 84	15 »	30 20
Comtés septentrionaux d'Angleterre.				
Au-dessous de 11 ans. . .	2 01	11 75	8 90	33 52
De 11 ans à 16 ans. . . .	3 59	11 04	6 40	14 84
De 16 ans à 21 ans. . . .	5 31	17 14	6 98	19 96
De 21 ans à 26 ans. . . .	7 42	19 97	13 :0	29 54
De 26 ans à 31 ans. . . .	10 08	25 25	13 :4	3) :3
De 31 ans à 36 ans. . . .	7 91	21 83	22 52	:0 45
De 36 ans à 41 ans. . . .	3 45	15 37	15 21	24 75
De 41 ans à 46 ans. . . .	10 56	25 88	8 42	26 90
De 46 ans à 51 ans. . . .	12 90	35 46	19 16	40 83
De 51 ans à 56 ans. . . .	7 49	21 76	12 »	22 »
De 56 ans à 61 ans. . . .	5 19	41 80	126 »	126 »

A ce tableau des maladies parmi les ouvriers des manufactures de coton, M. Baines ajoute comme point de comparaison le tableau suivant des maladies parmi les ouvriers employés dans les chantiers de la compagnies des Indes (1).

AGE.	DURÉE MOYENNE des maladies par an et par ouvrier employé.		DURÉE MOYENNE des maladies par an et par ouvrier malade.	
	Jours et parties décimales de jour.		Jours et parties décimales de jour.	
De 16 à 21 ans. . .	4	02	13	96
De 21 à 26 ans. . .	5	40	17	22
De 26 à 31 ans. . .	4	40	20	18
De 31 à 36 ans. . .	4	55	21	44
De 36 à 41 ans. . .	5	57	28	84
De 41 à 46 ans. . .	5	18	22	83
De 46 à 51 ans. . .	5	43	23	59
De 51 à 56 ans. . .	6	80	28	61
De 56 à 61 ans. . .	7	21	28	28
De 61 à 66 ans. . .	10	24	31	25
De 66 à 71 ans. . .	9	93	26	89
De 71 à 76 ans. . .	10	60	29	67
De 76 à 81 ans. . .	12	67	38	88

(1) En France il a été reconnu que le nombre de jours d'hôpital par soldat malade était, terme moyen, de 20 à 21 par an.

Les administrateurs de la caisse de secours mutuels pour les ouvriers de la ville de Nantes ont trouvé que le nombre de jours de maladie pour chaque ouvrier

Des commissaires du Parlement chargés de l'enquête parlementaire sur les *factoreries*, firent peser et mesurer 1,933 enfants de divers états fréquentant les écoles de Manchester et de Stockport; ils firent également mesurer et peser un pareil nombre d'enfants employés dans les manufactures de coton et autres, âgés de 9 ans à 17. Voici le résultat moyen de cette double opération :

Garçons employés dans les factoreries pèsent 75 liv. 175; sont grands de 55 pouces 282.
Garçons non-employés dans les factoreries pèsent 78 liv. 680; sont grands de 55 pouces 563.
Filles employées dans les factoreries pèsent 74 liv. 739; sont grandes de 54 pouces 951.
Filles non employées dans les factoreries pèsent 74 liv. 049; sont grandes de 54 pouces 979.

On voit que la différence à l'avantage des enfants qui ne travaillent pas dans les manufactures de coton est à peine digne d'entrer en ligne de compte.

Les deux tableaux suivants fournis par la chambre de commerce de Manchester peuvent

---

souscripteur de cette caisse était, terme moyen, de 10 par an, l'âge étant de 18 à 52 ans.

servir à établir des comparaisons exactes entre le gain journalier des ouvriers d'Angleterre et des autres pays.

Prix de différents aliments dans la ville de Manchester, pendant les années **1828, 1829, 1830, 1831** *et* **1832.**

	1828	1829	1830	1831	1832
	sh. p.	sh. p.	sh. p.	sh. p.	sh. p.
Bœuf, 1.re qualité, la liv.	0 6 1/2	0 6	0 5 1/2	0 6	» »
Id., qualité infér., *id.*	0 4	0 3 3/4	0 3	0 3 1/2	» »
Lard. . . . . *id.*	0 7 1/2	0 7 1/2	0 6 1/2	0 7	0 7
Farine(fine fleur) les 12 l.	2 7	2 9	2 7	2 6	2 4
Pain blanc, la livre. . .	0 1 3/4	0 2	0 2	0 1 3/4	0 1 3/4
Drèche, les 9 livres. . .	2 2	2 2	2 1	2 4	2 2
Farine, les 10 livres. . .	1 7	1 5	1 6	1 6	1 3
Pommes de terre, les 252 l.	5 8	6 6	6 0	6 3	4 3
Porc frais, la livre. . . .	0 6 1/4	0 6 1/4	0 5	0 5 1/2	0 5 1/2

Salaires payés par semaine aux ouvriers de divers états, pendant l'année **1832**, *dans la ville de Manchester.*

	sh.	p.		sh.	p.
Fileurs, hommes, de.	20	»	à	25	»
» femmes.	10	»	à	15	»
Etaleurs.	25	»	à	26	»
Rattacheurs, garçons et filles. .	4	7	à	7	»
Scavengers (enfants chargés du nettoyage et du huilage des machines et métiers).	1	6	à	2	8

Ateliers de cardage.

	sh.	p.		sh.	p.
Hommes.	14	6	à	17	»
Jeunes femmes.	9	»	à	9	6
Enfants.	6	»	à	7	»
Fileurs au banc à lanternes. . .	5	»	à	9	6
Dévideurs.	7	»	à	9	»

Tisseurs au métier mécanique.

Hommes.	13	»	à	16	10
Femmes.	8	»	à	12	»
Ourdisseurs, hommes.	28	»	à	30	»
Dévideurs-bobiniers.	8	»	à	11	»
Mécaniciens.	24	»	à	26	»

Tisserands au métier ordinaire.

Hommes, pour étoffes façonnées.	9	»	à	15	»
Femmes et enfants, pour étoffes communes.	6	»	à	8	»
Hommes, pour étoffes fines. . .	10	»	à	13	»
Hommes, pour damier fin. . . .	7	»	à	7	6
Femmes et enfants, pour damier commun.	6	»	à	7	»
Tous tisseurs de jaconas et batiste.	6	»	à	6	6
Hommes et femmes, pour couvertures piquées.	9	»	à	12	»
Futainiers des deux sexes et de tout âge.	10	»	à	12	»

Etats divers.

	sh.	p.		sh.	p.
Mécaniciens, de.	26	»	à	30	»
Fondeurs.	28	»	à	30	»
Teinturiers, apprêteurs (hommes faits).	15	»	à	20	»
» » (jeunes gens).	12	»	à	14	»
» » (enfants). . .	5	»	à	10	»
Tailleurs.	18	»	à	»	»
Porte-faix.	14	»	à	15	»
Emballeurs.	20	»	à	»	»
Cordonniers.	15	»	à	16	»
Serruriers.	22	»	à	24	»
Scieurs de long.	24	»	à	28	»
Charpentiers.	24	»	à	»	»
Tailleurs de pierres.	18	»	à	22	»
Maçons.	17	»	à	20	»
Manoeuvres.	12	»	à	»	»
Peintres.	18	»	à	»	»
Couvreurs.	3	8 (par jour.)			
Plâtriers.	19	»	à	21	»
Terrassiers.	10	»	à	15	(1)

(1) Je rappelle ici que le shilling vaut 1 fr. 25 c. Il faut 12 *pennys* ou *pence* pour faire un shilling; conséquemment, le penny vaut 10 c. et une très-minime fraction.

APPENDICE L.

Le nombre des moutons dans les îles Britanniques est estimé 32 millions, produisant annuellement 263,847 balles de laine longue; et 120,655 balles de laine courte, en tout 384,502 balles de 108 k. 819 gr. chaque; mais cette quantité ne suffisant point à l'alimentation des nombreuses manufactures Anglaises, d'importantes importations de laine étrangère ont lieu chaque année pour répondre à leurs besoins. Voici le tableau de ces importations pendant les années 1810, 1820, 1825, 1830, 1832 et 1833.

	1810.	1820.	1825.	1830.	1832.	1833.
	liv.	liv.	liv.	liv.	liv.	liv.
Total des laines importées.	10,914,137	9,739,020	43,795,281	32,313,059	28,142,489	38,076,413
Laines restées pour la consommation intérieure . .	. . . . . .	7,691,773	41,101,636	31,522,859	27,866,350	39,066,620

La progression des laines australiennes, tirées de la Nouvelle-Hollande et de la terre de Van-Diemen, pendant les mêmes années, est curieuse à suivre; la voici telle que la donne M. Henry Hughes, négociant en laine à Londres :

1810.	1820.	1825.	1830.	1832.	1833.
liv.	liv.	liv.	liv.	liv.	liv.
167	99,415	323,995	1,967,309	2,377,057	3,516,869

En 1833, l'exportation des laines brutes a été de 4,992,110 liv., celle des laines filées de 2,107,478 liv.; en même-temps la valeur des étoffes confectionnées déclarées pour l'exportation, s'est élevée à 6,289,649 liv. ster. (157,241,225 fr.)

APPENDICE M.

TABLEAU des soies grèges, des bourres de soie et des soies moulinées, importées en Angleterre à différentes époques.

Epoques.	Soies grèges.	Bourre de soie et frisons.	Soies moulinées.	Total des soies brutes et ouvrées et bourres de soie.
	liv.	liv.	liv.	liv.
1815	1,069,596	27,921	377,822	1,475,339
1820	1,621,590	96,092	309,953	2,027,635
1825	2,848,506	195,910	559,642	3,604,058
1830	3,771,969	485,013	436,535	4,693,517
1831	3,020,045	758,746	514,240	4,293,031
1832	3,382,619	660,696	329,932	4,373,247
1833	3,834,244	665,965	268,244	4,758,453

Outre ces soies propres à être mise sen œuvre, l'Angleterre reçoit, pour sa consommation intérieure, une prodigieuse quantité d'étoffes de soie, de tulles, de rubans de toute espèce, tant

de France que de la Chine et des Indes. Le tableau suivant fera connaître la valeur de ses exportations.

TABLEAU des soieries exportées par les manufactures d'Angleterre.

Epoques.	Marchandises pure soie.	Soies mélangées d'autres substances.	Total des soieries anglaises exportées.
	l. s.	l. s.	l. s.
1820	203,666	168,109	371,775
1825	93,986	202,750	296,736
1830	355,790	165,220	521,010
1831	388,826	190,048	478,874
1832	»	»	529,990
1833	»	»	740,294

PRODUCTION DE LA SOIE EN FRANCE. — J'ai fait remarquer, dans le cours de cet ouvrage, combien nos soies grèges étaient estimées des fabriques étrangères; j'ai dit aussi, à ce propos, combien il serait désirable que la production de cette précieuse substance s'étendît en France; peut-être contribuerai-je à cet heureux résultat en publiant sur la culture du mûrier et l'éducation des vers à soie les renseignements suivants qui m'ont été fournis par une personne bien informée:

« Tout propriétaire qui pourra consacrer un ou deux hectares de terrain à la culture du mûrier, une ou deux chambres convenables pendant deux mois de l'année à l'élève et la transformation des vers à soie sans grands frais, pourra réussir comme on l'a fait ailleurs. La récolte faite, on peut ne laisser aucune trace des dispositions des chambres, gênantes pendant quelques mois seulement. Un hectare de terrain aura donné un produit annuel de cinq cents francs net, moyennant un premier déboursé de mille francs.

» Ce qui a toujours éloigné de cette belle industrie, c'est le besoin de bras nombreux en juin et juillet, où toutes les autres récoltes les rendent si rares et si coûteux pour la cueillette des feuilles, les soins nécessaires à la conservation des chenilles, et surtout le dévidage des cocons; mais aujourd'hui ces points de difficulté sont écartés. On élève des mûriers d'une espèce plus avantageuse, on les tient à basse tige, à portée de la main, même en haie, ou taillis, qu'on renouvelle périodiquement. Quatre ou cinq personnes suffisent à la cueillette des feuilles, où il en fallait trente ou quarante pour atteindre à l'aide d'échelles les branches d'arbre à toute venue. Il ne faut plus de vastes bâtiments disposés en serre chaude,

avec une foule de précautions coûteuses reconnues inutiles; enfin, on évite ce qu'il y avait de plus dispendieux et embarrassant, le dévidage des cocons. On trouve à les vendre de suite; il y a à Paris, à Lyon, et ailleurs, des établissements montés pour ces dévidages.

» Le mûrier prospère dans des terres de qualité moyenne, dans celles qui sont trop humides ou substancielles, la feuille est plus grasse, aqueuse, et moins nourissante pour les vers.

» On dispose les plantations, soit en haies, assez espacées pour qu'elles ne s'abritent pas du soleil, ou mieux encore en quinconces à cinq pieds de distance l'un de l'autre; comme on ne les laisse pas s'élever, ils ne se gênent pas. Enfin, on les sème, on les récolte à la faulx.

» Pendant les premières années, le terrain peut être cultivé à la charrue à cheval, et rapporter de beaux produits; le plan en viendra mieux.

» La troisième année on peut obtenir une récolte de feuilles suffisante pour réaliser un certain produit.

» La quatrième année, suivant le terrain, les soins, les saisons, la récolte approche du produit attendu, enfin les cinquième et sixième, on peut compter sur un produit d'une livre et demie de

feuilles, auquel on doit se borner pour ne pas détruire les arbres. Plus tard, il faudra les tenir à portée de la main pour la cueillette, les élaguer, ne prendre qu'une partie des feuilles ; l'augmentation est donc restreinte.

» Nous établirons nos calculs sur un hectare de terrain pour arriver à des résultats proportionnels :

« L'hectare de terrain, planté en quinconce à cinq pieds, comporte 3,730 plants. Nous nous bornons à 3,500, qui, au bout de cinq ou six ans, donneront, à une livre et demie par arbre au moins, *cinq milliers pesant de feuilles.*

» L'expérience a démontré qu'une once de graines ou œufs de vers à soie, éclos et développés, jusqu'à la transformation en cocons, consomme de 1,500 à 1,800 livres de feuilles, suivant qu'elles sont plus ou moins nourrissantes.

» Les cinq milliers pesant de feuilles, produit d'un hectare de plantation, auront pu suffire à nourrir le produit de trois onces d'œufs, et on aura obtenu 360 livres pesant de cocons, dont le prix à 2 fr. la livre donne 720 fr.

» Ce résultat n'est pas exagéré, car, en Touraine, M. Leby a retiré 210 livres pesant de cocons d'une once d'œufs, qui avait consommé

1,800 livres de feuilles. Des observations faites avec soin par M. Lhonoré, à Montereau, qui a voulu se rendre compte de cette culture à laquelle il s'est attaché, lui ont prouvé que depuis plusieurs années, l'once d'œufs de vers à soie produisait 130 livres de cocons, avec une consommation de 1,500 livres de feuilles. Un autre propriétaire a planté 10,400 mûriers dans un hectare de terrain, à trois pieds de distance. La troisième année, à demi-livre de feuilles par arbre, il avait atteint le produit qu'on se promet en six ans.

» Il reste à donner un aperçu des frais de premier établissement de plantation, culture, etc. On conçoit ce que cela présente de vague, et combien l'intelligence, les soins, les convenances de localité peuvent y apporter de modification. Il faut tout d'abord pouvoir disposer de terrains convenables, et avoir les chambres sèches, aérées, nécessaires.

» A Paris, à Angers, à Tours, ou dans tout le midi de la France, on peut se procurer des plans, au prix de tous les plans ordinaires.

» Il en faut 3,750 pour un hectare, à 10 fr. le °/₀. . . . . 375 f. »

Les frais de plantation sont peu de

A reporter. . . . . . 375 »

Report. . . . . 375 f. »

chose, puisque le terrain labouré, disposé et planté produira une bonne récolte. On compte pour cet objet . . 25 »

» Il en sera de même pour les trois premières années; il restera les deux dernières.

» Il y aura perte de 50 fr. par hectare pendant deux ans; ci . . . . . . 100 »

500 »

» Un propriétaire doit-il calculer les intérêts de ses avances? Il ne fait pas valoir les fonds ordinairement, mais comptons-les. Les 400 fr. de premier déboursé ci-dessus seront donc pendant cinq ans . . . . 100 »

600 »

» Il faut faire garnir une ou deux chambres de tablettes sur échelles ou supports en bois mince et mobiles pour les démonter. Ce qu'il en faut pour un hectare de produits peut s'estimer . . . . 120 »

Il faut des claies en osier de 75 c. à 1 fr. 50 c. 112 50

A reporter. 832 50

Report.	832 f.	50
» Un poêle et tuyaux pour obvier à l'humidité de la température.	50	»
» Paniers pour la cueillette, papiers pour les vers, menus frais.	37	50
» Mise dehors.	920	»

Frais annuels pour un hectare de plantation.

» Intérêts du capital ci-dessus . . .	46	»
» Il est des soins et des dispositions qui se font par des propriétaires eux-mêmes, qui ne peuvent s'estimer : il n'est question que des déboursés.		
» Pendant le premier mois de développement des vers, une femme suffira aux soins nécessaires, à 75 c. . .	25	»
» Pendant les 10 jours suivants, 2 femmes à 75 c.	15	»
» Pendant les 15 jours suivants, 5 femmes à 75 c.	56	25
» Chauffage	10	»
» Chlorure de chaux pour purification.	3	»
» Frais imprévus.	14	75
	170	»

» Certes, les frais ont été forcés dans l'état ci-dessus ; ils excèdent la note fournie par le pro-

priétaire qui a donné les renseignements : il affirme qu'en calculant un produit de 360 livres pesant de cocons pour un hectare de plantation au bout de six ans, c'est une année commune.

» La livre de cocons de soie se vend ordinairement 2 francs. Ce qui donne . . . . . 720 »

» Frais annuels à déduire ci-dessus. 170 »

» Reste net . . . . 550 »

» On a donc été bien loin d'exagération en affirmant que le produit net d'un hectare de terrain de qualité moyenne pouvait, au bout de six ans, nourrir assez de vers à soie pour donner à un propriétaire intelligent et soigneux un résultat de 500 francs nets.

» Ces mêmes plantations de mûriers, qu'il faut tenir à portée de la main pour la cueillette des feuilles, que l'on élague par coupe réglée, donnent une valeur qui n'entre pas dans le calcul ci-dessus des produits de cette culture; sur plusieurs hectares cela devient important, et peut couvrir quelques mécomptes ou des faux frais.

» Quant à tous les procédés à connaître pour élever, soigner, et nourrir les vers, favoriser leur transformation, étouffer les vers dans le cocon, on renvoie aux ouvrages qui traitent de cette matière. »

APPENDICE N.

***TABLEAU GÉNÉRAL** des marchandises importées d'Angleterre en France, et exportées de France en Angleterre, tant pour la consommation intérieure que pour la réexportation pendant l'année* **1834.**

DÉSIGNATION DES MARCHANDISES.	IMPORTATIONS.	EXPORTATIONS.
ANIMAUX VIVANTS.		
Chevaux. entiers	50 têt.	»
Chevaux. hongres	660	127 têt.
Chevaux. juments	112	235
Chevaux. poulains	11	22
Anes et ânesses	17	1
Mules et mulets	»	248
Beliers, brebis et moutons	29	10,847
Agneaux	»	3,561
Vaches	1	34
Bœufs	»	4,217
Veaux	»	222
Boucs et chèvres	»	3
Chevreaux	»	4
Porcs	15	1,097
Cochons de lait	7	9
Chiens de chasse	153	»
Gibier et volailles	161 fr.	85,874 fr.
PRODUITS ET DÉPOUILLES D'ANIMAUX.		
Viandes fraîches de boucherie	378 kil.	45,629
— — de gibier et volailles	630	100,304
Viandes salées de porc	14,270	25,245
— autres	453	1,875
Peaux brutes fraîches, grandes	50,776	33

DÉSIGNATION DES MARCHANDISES.	IMPORTATIONS.	EXPORTATIONS.
Peaux brutes fraîches de beliers et moutons	»	»
revêtus de leur laine	3,124 fr.	»
— — — petites, diverses. . .	19,085 kil.	»
— — — sèches, grandes . .	18,230	»
— — — de beliers et de moutons, revêtus de leur laine.	12,589 fr.	»
— — — d'Agneau	4,414 kil.	44,164 kil.
— — — de chevreau	2,322	696
— — — petites, diverses . .	33,985	76,165
Pelleteries. Peaux de lapin et de lièvre, brutes.	14,329	4,981
— — de lapin et de lièvre, apprêtées	»	1,554 piè.
— — de phoque mégies, etc.	4,048	»
— autres, brutes et apprêtées.	66,483 fr.	74,840 fr.
Laines en masses	2,491,030	578,968 kil.
— peignées	118,650	»
— déchets entiers	5,716	3,336
— lanice et tontisse.	1,425 kil.	»
Crins bruts.	253	»
— frisés.	»	1,398
Poils de porc et de sanglier	52	415
— de vache et autres plocs.	7,818	2,043
— de lapin	167	»
— de lièvre, de blaireau et de castor.	4,579	»
— autres	2,679	775
Cheveux.	»	6,060
Plumes de parure, brutes.	407	63
— — apprêtées	»	122
— à écrire, brutes	16,620	»
— — apprêtées	9	50
— à lit.	3,280	1,845
— duvet de cigne, d'oie et d'Eyder.	»	257
Soies écrues grèges.	69,529	247,107
— — moulinées	3,243	80,968
— teintes pour tapisserie et à coudre.	»	217
— bourre en masse écrue	1,312	157,203
— — filée, fleuret écru.	19,733	102,009
Cire non ouvrée, brune ou jaune. . .	10,324	10
— — blanche	18	»
Graisses de mouton, suif brut, saindoux.	408,674	402
— de cheval, d'ours, etc.	»	195
— dégras de peaux	»	495
Fromages	30,893	20,307

DÉSIGNATION DES MARCHANDISES.	IMPORTATIONS.	EXPORTATIONS.
Beurre frais ou fondu.	4,920 kil.	445 kil.
— salé	49,958	125,865
Œufs.	»	4,867,046
Miel.	30	10,374
Présure	31	»
Colle de poisson.	»	278
Engrais animaux.	1,018,682	»
— autres.	»	1,078
Oreillons à fabriquer la colle forte. . .	25,697	»
Boyaux frais ou salés.	»	8
PÊCHE.		
Poissons de mer, secs ou frais.	70,106	6,725
— marinés.	95	1,403
Huîtres fraîches.	762,400 piè.	3,527,952 piè.
— marinées.	»	7,100 kil.
Blanc de baleine pressé.	55,427 kil.	»
Fanons de baleine bruts.	27,261	»
Peaux brutes de phoque.	1,544	»
Corail brut.	»	28
Perles fines.	36,710 gra.	»
SUBSTANCES PROPRES A LA MÉDECINE ET A LA PARFUMERIE.		
Sangsues.	11,000 piè.	188,000 piè.
Cantharides.	580 kil.	520 kil.
Musc, vesicules pleines.	350 gra.	»
Eponges fines.	327 kil.	145
Cornes de cerf en morceaux.	2,051	»
Dents d'éléphant.	552	25
Nacre de perles en coquilles brutes. . .	20	»
Os de bétail.	176,121	»
Cornes de bétail brutes.	14,505	»
FARINEUX ALIMENTAIRES.		
Froment, épeautre, méteil — grains. .	4,593 lit.	87,620 lit.
— farines.	185 kil.	296,450 kil.
Sarrazin en grains.	»	10,334 lit.
Maïs en farine.	193	465 kil.
— en grains.	»	110 lit.
Orge en grains.	6,300 lit.	540,795
Avoine en grains.	»	233,883
Autres céréales — grains.	158	87,111

DÉSIGNATION DES MARCHANDISES.	IMPORTATIONS.	EXPORTATIONS.
Pain d'épice.	118 kil.	»
Riz.	124	4,142 kil.
Pommes de terre.	140,923	81,367
Marrons, châtaignes et leurs farines.	»	366,364
Légumes secs et leurs farines.	2,100	19,840
Gruaux et fécules.	4,435	23,746
Grains perlés ou mondés.	545	»
Alpiste et millet.	»	1,017
Sagou et arrowroot.	10,599	37
Pain et biscuit de mer.	»	15,575
Pâtes d'Italie et autres granulées.	206	21,035
FRUITS.		
Fruits de table frais, citrons et oranges.	58,943	30,618
— — autres exotiques.	67	»
— — — indigènes.	235	843,183
Fruits de tables secs ou tapés.	8,121	1,147,753
Fruits de table confits, cornichons, concombres.	12,077	90,509
— oléagineux, noix, noisettes et faines.	168	192,806
— — amandes.	»	26,391
— — autres.	16	46,124
— à distiller, anis vert.	17,591	6,622
— à ensemencer.	75,865	»
— graines de jardin et de fleurs.	»	14,084
— — forestales et de prairies.	»	247,979
DENRÉES COLONIALES.		
Sucre blanc ou terré.	897,686	12,412
— brut, autre que blanc.	»	178
— melasse.	»	28,728
Cacao.	119,977	8,110
Sirops, confitures et bonbons.	744	4,986
Cannelle.	11,386	2,726
Cassia lignea.	»	»
Gingembre.	10,265	»
Café.	302,857	64,685
Girofle, clous.	1,080	3,582
Vanille.	15	»
Poivre.	7,182	7,610
Thé.	2,301	66,488
Tabac en feuille ou en côtes.	213,373	34,439

DÉSIGNATION DES MARCHANDISES.	IMPORTATIONS.	EXPORTATIONS.
SUCS VÉGÉTAUX.		
Gommes pures, exotiques.	2,767 kil.	2,499 kil
Résine du pin et du sapin, galipot.	620	4,388
— brai sec, colophane, etc.	»	373
— brai gras et goudron.	116,369	16,792
— térébenthine distillée.	142	17,558
— — compacte.	»	2,294
— autres résineux.	697	1,490
Baumes, benjoin.	4,566	1,349
— copahu.	10	21
Sucs d'espèces particulières, caoutchouc.	633	1,036
— — — aloès.	1,770	»
— — — opium.	393	157
— — — camphre raffiné.	120	»
— — — cachou brut.	73	»
— — — manne.	144	853
— — — jus de reglisse.	»	223
Huiles, volatiles.	303	12,421
— de pignon et de ricin.	»	1,674
— de palme et de coco.	398	»
— comestibles.	72,332	17,769
— pour les fabriques.	529,607	53,463
— de graines grasses.	2,575	18,092
— de faîne et de noix.	»	360
ESPÈCES MÉDICINALES.		
Racines, rhubarbe.	261	40
— salsepareille.	179	81
— réglisse.	»	2,142
— autres.	5,273	14,744
Ecorces, de citron et d'orange.	916	»
— de quinquina.	2,017	240
Herbes.	»	86
Feuilles de séné.	1,320	634
— autres.	54	19
Fleurs diverses.	288	2,953
Fruits, tamarins confits.	38	»
— graines de moutarde.	82	»
— follicules de séné.	543	»
— autres.	40,493	5,508
Lichens, médicinaux.	135	25

DÉSIGNATION DES MARCHANDISES.	IMPORTATIONS.	EXPORTATIONS.
BOIS COMMUNS.		
Bois à brûler en bûches	»	5 stè.
— à construire, bruts ou équarris, à la hache	140 stè.	»
— sciés, ayant plus de 8 centim.	11	76
— — ayant 8 centimètres ou moins	30,356 mèt.	261 mè.
mâts	1 piè.	»
— — manches de gaffe	10	»
— — esparres	9	1 piè.
— — pigouilles	»	»
Perches	48	»
Bois en éclisses	250	778 piè
Osier en bottes, pelé ou fendu	»	7,684
— brut	36 kil.	305 kil.
Bois feuillard de 2 mètres de longueur et au-dessous	»	4,152 piè.
Bois feuillard de 2 à 4 mètres exclusivement	»	29,576
Bois feuillard de 4 mètres et au-dessus	»	210
Merrains de chêne	»	1,000
Bruyères et racines à vergettes	»	5,035 kil.
Liége en planche, râpé	1,078	137,529
— — ouvré	801	5,088
Bois de teinture. — Fernambouc	3,451	»
— — autres	51,098	2,380
— — moulus	»	8,687
— d'ébénisterie. — Buis	8,825	85,969
— — acajou et autres	»	27,609
— odorants	»	16
Joncs et roseaux, bambouts et joncs	365	»
— rotins, petits	»	»
— d'Europe, en tige entière	280	»
Chanvre tillé et étoupes	18,476	9,650
Lin tillé et étoupes	13,178	385,864
— peigné	»	8,702
Coton en laine	109,564	45,115
TEINTURES ET TANINS.		
Garance moulue ou en paille	52,964	2,037,759
— en racines sèches ou alizari	»	2,307,923
Sumac moulu	899	»
Curcuma, racines	»	638
Lichens tinctoriaux	4,819	1,588

DÉSIGNATION DES MARCHANDISES.	IMPORTATIONS.	EXPORTATIONS.
Gaude	»	43,456 kil.
Carthame	9,121 kil.	806
Safran	»	3,344
Nerprun	1,513	3,946
Noix de galle, pesantes	»	231
Avenalèdes	9,864	56,182
Ecorces de pin, moulues	»	2,200
PRODUITS ET DÉCHETS DIVERS.		
Légumes verts	87	80,537
— salés ou confits	281	645
Fourrages, foin, paille, herbe de pâturage	»	3,930
— sons de tous grains	»	1,643
Houblon	37,096	58
Plants d'arbres	1,340	16,149
Truffes { fraîches ou marinées	»	3,864
Truffes { sèches	»	172
Agaric, amadouvier préparé	156	»
Chardons cardières	»	7,393
Bulbes ou oignons	26,948	2,253
Tourteaux de graines oléagineuses	»	3,448,439
Racines de chicorée, sèches	398	»
Marc de raisin	»	378,158
Drilles	40,571	»
PIERRES, TERRES ET AUTRES FOSSILES.		
Agates ouvrées	12	324
Cristal de roche	»	»
Marbre sculpté et poli	2,134	112,638
— brut, scié et équarri	»	17,848
Albâtre sculpté et poli	775 fr.	1,261
Pierres ouvrées	3,697	43,576
Meules à moudre	7 piè.	7 piè.
— à aiguiser	12,138	»
Matériaux, plâtre brut	»	35,950 kil.
— préparé, moulu	»	»
— ardoises pour toiture	1,940,007	»
— — en carreaux	72	»
— briques	30,673	33,500 piè.
— tuiles plates	89,230	»
— — bombées	24,120	»
— — faîtières	138	»
— carreaux de terre	859	»
— chaux non calcinée	102,800 kil.	112,000 kil.

DÉSIGNATION DES MARCHANDISES.	IMPORTATIONS.	EXPORTATIONS.
Matériaux, moëllons et déchets de pierres.	»	169,726 kil.
— autres matériaux	184,129 kil.	542,363
Pierres et terres servant aux arts, pierres à feu.	»	9,250
— terre de pipe.	»	174
— pierres à aiguiser.	2,689	103
— alana ou tripoli	»	239
— émeri en pierres.	149,503	»
— — préparé	78	39
— derle ou terre à porcelaine. .	388,142	230
— cailloux à faïence ou à porcelaine.	55,460	»
— Craie ou chaux carbonatée. .	»	2,714
— ocres rouges, jaunes, verset .	29,008	155,956
— espèces diverses	73,800	9,891
Marne	»	170,000
Croisil ou verre cassé.	10,961	»
Soufre fondu en masse, non épuré . .	»	1,116,180
Soufre fondu en canon.	»	98,242
Soufre sublimé en poudre (fleur de soufre).	»	4,644
Bitumes, houille.	57,721,885	30,059
— cock.	71,773	»
— asphalte.	977	»
— pétrole	5	»
MÉTAUX.		
Or battu en feuilles, tiré ou laminé. . .	»	12,500 grs.
— filé sur soie.	»	65,350
Argent battu, tiré, laminé ou filé. . . .	»	21,000
Fer, minerai	»	22 kil.
— fonte brute	5,161,807	»
— fer étiré en barres	2,384,656	2,547
— tôle	141,941	»
— fer-blanc.	182,180	2,906
— fer de tréfilerie, même étamé. .	1,227	3,727
— acier ordinaire en barres et en tôle.	163,186	»
— — filé	93	»
— fondu en barres.	86,159	33,024
— — en tôle ou filé.	49,611	»
— paille, limaille, ferraille et mitraille	4,164	»
Cuivre pur coulé en masse	3,038,447	»
— pur battu ou laminé	3,802	271

DÉSIGNATION DES MARCHANDISES.	IMPORTATIONS.	EXPORTATIONS.
Cuivre allié de zinc, laiton, battu ou laminé	367	334
— filé pour cordes d'instruments, etc.	»	747
— allié d'étain, 1.re fusion	128,188	20
— — battu, tiré ou laminé, doré.	50	77
— — filé doré, sur soie	»	17
— — argenté, battu, tiré ou laminé	86	849
Antimoine métallique	52,775	»
Plomb sulfuré	4,671	»
— brut	2,846,388	31,010
— battu ou laminé	»	6,067
Etain brut	225,298	»
Bismuth ou étain de glace	250	»
Zinc de 1.re fusion, en masses, en barres ou en plaques	114,805	50 kil.
— laminé	»	5,087
Cobalt en minerai	54	»
— grillé, saffre	»	»
— vitrifié en poudre, azur	17	107
Antimoine métallique	»	24
Mercure ou vif-argent	20,628	31,667
Manganèse	185,570	1,153
Graphite	120	»
PRODUITS CHIMIQUES.		
Acides. — Sulfurique	»	446
— nitrique	»	1,475
— arsénieux	179,698	»
— citrique, jus de citrons naturel	2,338	»
— — — concentré.	2,422	79
— tartrique, oxalique	34,007	2,650
— borique	6,621	477
Alcalis. — Soude	579	2,355
— potasse	105,000	2,675
— cendres de bois, vives	323	»
Sels de marais ou de saline	»	1,840,679
— sel amoniac brut	3,600	190
— — raffiné	9,061	»
— oxalate, acide de potasse	2,349	»
— nitrate de potasse brut	47,357	»
— — de soude	»	»
— sulfate de magnésie	12,651	»
— — de potasse	95,460	4,217

DÉSIGNATION DES MARCHANDISES.	IMPORTATIONS.	EXPORTATIONS.
Sels sulfate d'alun brûlé.	1,189 kil.	763 kil.
— — — autre.	»	3,882
— — de fer.	10,964	»
— — de cuivre.	»	2,156
— — de zinc.	»	60
— carbonate de magnésie.	3,911	»
Tartrate acide de potasse desséché très-impur (lie de vin).	»	755
Tartrate acide de potasse desséché impur.	»	27,123
— acide de potasse desseché très-pur (crême de tartre). . . .	»	71,169
Acétate de plomb.	»	48
— de cuivre non cristallisé, humide.	»	11,417
— — — sec. . .	»	18,073
Chlorure de chaux.	»	165
Sulfure de mercure pulvérisé.	270	»
— d'arsenic jaune ou rouge. . . .	»	47
Oxide de plomb jaunâtre.	2,295	»
— — rouge (minium). . . .	4,973	»
— — demi-vitreux (litharge).	34,534	»
— — rouge divisé (mine-orange).	19,749	»
Carbonate de plomb, céruse.	71	318
— — blanc de plomb. . .	342	»
— — blanc d'argent. . .	»	»
Produits chimiques non dénommés. . .	»	1,933
TEINTURES PRÉPARÉES.		
Cochenille.	5,711	1,246,257 gra.
Kermès en grains.	4,058	»
Orseille, bleu cendré.	»	»
Laque naturelle ou gomme laque.	9,353	2,959
Indigo.	71,954	319
Rocou en petites boules ou tablettes. . .	68	»
Bleu de Prusse.	2	646
COULEURS.		
Cendres bleues ou vertes.	1,312	»
Carmin commun.	»	137
Encre à dessiner ou en tablettes.	175	»
— liquide à écrire ou à imprimer. .	5,820	921
Vernis de toutes sortes.	163	1,138
Vert de montagne.	285	»
Noir à soulier.	1,312	335

DÉSIGNATION DES MARCHANDISES.	IMPORTATIONS.	EXPORTATIONS.
Noir d'ivoire.	»	30 kil.
— animal, d'os de cerf et autres. . . .	74 kil.	15,663
— de fumée.	140,309	»
— minéral, dit terre de Cologne. . . .	15,229	234
Crayons simples en pierres.	»	206
— composés à gaîne de bois. . . .	127	397
Autres couleurs.	2,784	1,996
COMPOSITIONS DIVERSES.		
Amidon.	2,605	31,728
Cire ouvrée blanche.	14	1,114
Bougies de blanc de baleine.	»	»
Chandelles.	161	8,416
Savons rouges, blancs, marbrés ou noirs.	»	61,145
Fanons de baleines apprêtés.	1,630	»
Tabac fabriqué.	»	82
Sucre raffiné, en pains, en poudre ou candi.	72,042	30,293
Chocolat et cacao broyé.	48	273
Chicorée moulue.	»	16,192
Parfumeries. Eau de senteur alcoolique.	109	»
— — — sans alcool.	42	»
— Savon de toilette.	1,618	»
— Poudre à poudrer. . . .	»	30
— Pommade.	13	»
— Diverses, sans désignation.	»	61,114
Épices préparées. Moutarde.	4,616	5,025
Autres épices.	1,438	34
Médicaments composés.	»	»
— eaux distillées sans alcool.	18	8,958
— autres diverses.	2,283	8,518
BOISSONS.		
Vins ordinaires en futailles.	11,605 lit.	2,316,251 lit.
— — en bouteilles.	89,757	1,122,334
— de liqueur.	62,543	8,804
Vinaigre de vin en futailles.	»	280,984
— — en bouteilles.	»	1,145
Cidre, poiré et verjus	192	51,446
Bière.	93,831	759
Eaux-de-vie de vin.	1,348	7,944,668
— de cerises, kirsch-waser. .	»	190
— de mélasse, rhum, tafia. .	62,738	577
— de grains et de pommes de terre.	»	88,779

DÉSIGNATION DES MARCHANDISES.	IMPORTATIONS.	EXPORTATIONS.
Liqueurs.	143 kil	13,875 lit.
Eaux minérales, gazeuzes en cruchons. .	650 kil.	44 kil.
— — autres.	408	128
VITRIFICATIONS.		
Poterie de terre grossière	957	39,844
— faïence.	2,163	3,994
— de grès commun.	6,826	2,520
— — fin.	1,063	69
— porcelaine commune.	3,687	»
— — fine.	6,388	72,510
Verres et cristaux. Miroirs grands. . . .	1,269 fr.	14,658 fr.
— — — petits. . . .	165 kil.	2,865 kil.
— — Bouteilles pleines. .	99,708 lit.	1,236,062 lit.
— — — vides. . .	»	10,893
Verrerie pour chapelets et colliers. . .	1,738	509
— à broder et à tricoter.	1,770	32
— cristaux.	»	20,059
— autres que cristaux.	1,437 kil.	145,336
— taillée en pierres à bijoux. . .	»	80
Verres à lunettes ou à cadran, taillés ou polis.	»	30
FILS.		
Fils de chanvre ou de lin.	»	»
— simples, écrus, d'étoupes	160,442	800 kil.
— — à voile	14	93
— — de mulquinerie. . .	27,281	»
— — autre.	519,439	140
— — blanchi.	109,774	»
— — teint.	18,671	»
Retors écru à voile.	»	52
— — autre.	72	14
— bis, herbé ou blanchi à dentelles.	»	»
— autre	59	400
— teint.	77	156
Fil de coton	46,992	3,257
Fil de laine blanc.	2,728	155
— — teint.	1,209	»
Fil de poil de chèvre.	2,475	132
Ouvrages en poil, autres que les tissus.	»	4,500
TISSUS DE LIN OU DE CHANVRE.		
Toile unie, écrue de moins de 8 fils. . .	5,160	»

DÉSIGNATION DES MARCHANDISES.	IMPORTATIONS.	EXPORTATIONS.
— — — de 8 à 12 fils. . .	5,846 kil.	»
— — — de 12 à 16 fils. . .	1,334	»
— — — de 16 à 18 fils. . .	395	»
— — — de 18 à 20 fils. . .	1,293	»
— — — de 20 fils et au-dessus	6	»
de toutes qualités.	»	20,299 kil.
— blanche ou mi-blanche de moins de 8 fils. . .	1,459	»
— — — de 8 à 12 fils. . .	6,610	»
— — — de 12 à 16 fils. . .	2,984	»
— — — de 16 à 18 fils. . .	170	»
— — — de 18 à 20 fils. . .	1,453	»
— — — de 20 fils et au-dessus	174	»
de toutes qualités	»	13,948
— teinte de moins de 8 fils. . .	»	»
— — de 8 à 12 fils. . .	10	»
— — de 12 à 16 fils. . .	4	»
— cirée.	165	2,045
— peinte sur enduit pour tapisserie. . .	1,261	60
Toile croisée, coutil	902 kil.	732 kil.
— autres	34,791	613
Linge de table en pièces, ouvragé, écru .	»	»
— — — blanchi .	377	16
— — — damassé.	554	»
Batiste et linon	»	45,851 kil.
Dentelles	1000 fr.	4,500 fr.
Tulle.	»	2,000 gra.
Bonneterie	93 kil.	»
Passementerie de fil	778	860 kil.
Bonneterie	»	27
TISSUS DE LAINE.		
Couvertures	1,229 kil.	441
Tapis	8,376	2,379
Casimirs et mérinos	49,006	30,917
Draps	858	12,209
Etoffes diverses	75,825	7,317
Châles brochés et façonnés.	456	1,831
Etoffes mélangées.	9,657	5,129
Bonneterie.	158	163
Passementerie et rubanerie pure laine .	3,946	1,075
— — laine mélangée.	7,019	»

DÉSIGNATION DES MARCHANDISES.	IMPORTATIONS.	EXPORTATIONS.
TISSUS DE SOIE.		
Etoffes pures unies	31,952 kil.	90,334 kil.
— — façonnées	820	4,050
— — brochées d'or ou d'argent fin . .	»	47
— — brochées — — faux .	»	120
— — mêlées de fil seul	»	10
— — — de fil, d'or et d'argent fin . . .	»	10
— — — d'autres matières .	1,307	2,555
Gaze de soie pure	36	400
Crêpe	360	2,910
Tulle	98	725
Dentelles	17,254 fr.	182,903 fr.
Bonneterie	»	1,853
Passementerie d'or ou d'argent fin . .	»	31,750 grs.
— d'or ou d'argent faux . .	»	12 kil.
— de soie pure	173 kil.	739
— de soie mêlée d'or ou d'argent fin	»	11
— de soie d'or ou d'argent faux	»	110
— d'autres matières . . .	»	131
Rubans, même de velours	138	40,535
Chapeaux de soie	»	735 piè.
TISSUS DE FLEURET.		
Etoffes façon cachemire	»	1,260 kil.
— — autres	7	371
TISSUS DE POIL.		
Châles et étoffes de cachemire fabriqués hors d'Europe	176,545 fr.	2
— fabriqués en France	»	192
— tous autres	»	402
Tissus de crin	»	151
TISSUS DE COTON.		
Toiles, percales et calicots écrus et blanc.	137,218	81,561
— — teints et imprimé.	50,826	34,295
Linge de table en pièces	»	57
Châles et mouchoirs	3,199	3,711

DÉSIGNATION DES MARCHANDISES.	IMPORTATIONS.	EXPORTATIONS.
Mousselines	9,325 kil.	5,690 kil.
Nankin des Indes	1,229	»
Guinées et autres toiles à carreaux des Indes	18,253 piè.	»
Draps et velours	8,915 kil.	242
Etoffes dites printannières	»	395
Etoffes croisées	9,290	364
Dentelles fabriquées à la main et au fuseau	8,350 fr.	»
Couvertures	490 kil.	1,622
Tulle et gaze	18,689	565
Bonneterie	1,278	1,544
Passementerie	537	3,010
Etoffes mélangées	651	5,039
FEUTRES.		
Chapeaux fins	22 piè.	420 piè.
— communs	59	10,698
PAPIER ET SES APPLICATIONS.		
Carton en feuilles, lustré, à presser les draps	75 kil.	»
— moulé, dit papier mâché	1,043	5,489
— coupé et assemblé	55	3,433
— en feuilles	»	1,775 kil.
Papier d'enveloppe	236	8,314
— blanc ou rayé, pour musique	7,499	63,697
— colorié, en rame	254	430
— peint, en rouleaux	»	9,997
— de Chine, de soie, et même espèce	91	»
Cartes géographiques	107	226
Gravures et lithographies	3,223	3,365
Musique gravée	28	1,987
Livres en langues mortes ou étrangères	23,120	8,112
— en langue française, publiés à l'étranger sur les sciences	»	»
— en langue française imprimés en France	163	75,947
OUVRAGES EN MATIÈRES DIVERSES.		
Peaux tannées ou corroyées	390	154,546
— d'agneaux, mégies	»	700 piè.

DÉSIGNATION DES MARCHANDISES.	IMPORTATIONS.	EXPORTATIONS.
Peaux, peaux mégissées ou chamoisées	»	43,643 kil.
— — maroquinées ou vernissées.	»	1,815
— parchemin achevé	»	73
Peaux ouvrées, gants	105 kil.	51,430
— — autres	412	13,084
Pelleteries ouvrées	880 fr.	7,146 fr.
Chapeaux de paille, d'écorce et de Sparte, grossiers.	3,495 piè.	6,021 piè.
— — fins	1,816	5,881
Nattes ou tresses grossières	5,645 kil.	626 kil.
— — fines	2,576	1,635
Tissus en feuilles, de paille, d'écorce et de sparte	»	1,359 mè
Cordages de chanvre	2,736	2,846 kil.
Filets neufs ou en état de servir	6	»
Vannerie brute	»	3,309
— pelée	»	9,513
— coupée	252	44,505
Instruments aratoires, faux	9	»
— — faucilles et autres.	7,262	»
Limes et râpes à grosse taille	44,436	257
— — à polir, de 17 centimètres de long.[r] et au-dessus.	41,285	»
— — de moins de 17 centimèt. de longueur.	12,368	6
Scies ayant 146 centimèt. de longueur.	8,685	»
— ayant moins de 146 cent. de longueur	4,398	3
Outils de pur acier	10,276	207
— de cuivre ou de laiton	4,158	117
— de pur fer	1,645	78
— de fer chargé d'acier	22,401	418
Ouvrages en fonte	1,530	10,603
— en fer	108,358	9,910
— en acier	377	168
— en étain	»	2,164
— en cuivre, laiton et bronze doré	2,401	5,447
— — — argenté.	»	248
— autres	»	7,101
— en plomb et en zinc	472	420
— en fer-blanc	»	857
Orfèvrerie d'or ou de vermeil	1,670 gra.	22,547 gr.
— d'argent	113,427	215,693
Bijouterie d'or, ornée en pierres et perles fines	5,490	2,190
— autre	100	56,033

DÉSIGNATION DES MARCHANDISES.	IMPORTATIONS.	EXPORTATIONS.
Bijouterie d'argent	29,250 gr.	»
Corail taillé, non monté	97 kil.	4,323 kil.
Plaqués	3,265	10,416
Machines et mécaniques à vapeur	771,592 fr.	»
— — autres	446,303	51,714 fr.
Caractères d'imprimerie	212 kil.	386 kil.
Sellerie	265 fr.	13,073 fr.
Coutellerie	4,289 kil.	814 kil.
Armes de guerre, blanches	»	793
— — à feu	»	50
— de chasse et de luxe, blanches	»	390
— — — à feu	501	912
— de traite, à feu	1,821	5,151
Horlogerie, montres d'or	24,500 gr.	82,459 gr.
— — d'argent et de cuivre	»	267 kil.
— mouvements sans boitiers	250 fr.	»
— pendules	455 kil.	32,316
— fournitures	51	8,981
— horloges en bois	164 piè.	72,825 piè.
Voitures à ressorts	63,730 fr.	»
— à échelles	600	120 fr.
Embarcations en état de servir	5 ton.	35 ton.
— à dépecer	41	»
Agrès et apparaux	562 fr.	»
Cables en fer	66,289 kil.	»
Ancres	319,137	4,180 kil.
Tableteries	179	11,720
Bimbeloteries	281	8,472
Mercerie commune	13,104	34,847
— aiguilles fines	4,056	1,344
— autre mercerie fine	7,713	11,172
Modes	630 fr.	406,349 fr.
Parapluies en soie	»	538 piè.
— montures et carcasses de parapluies	527 piè.	»
Futailles montées, cerclées en bois	3,050 lit.	1,612,621 lit.
— — — en fer	3,075	36,042
— démontées	»	220 fr.
Bois ouvrés, balais communs	»	2,812 piè.
— moules de boutons	»	42 kil.
— sabots communs	»	471
— boissellerie	945 kil.	302,401
— ouvrages divers en bois	2,551 fr.	26,524
— meubles	180,360	210,680 fr.

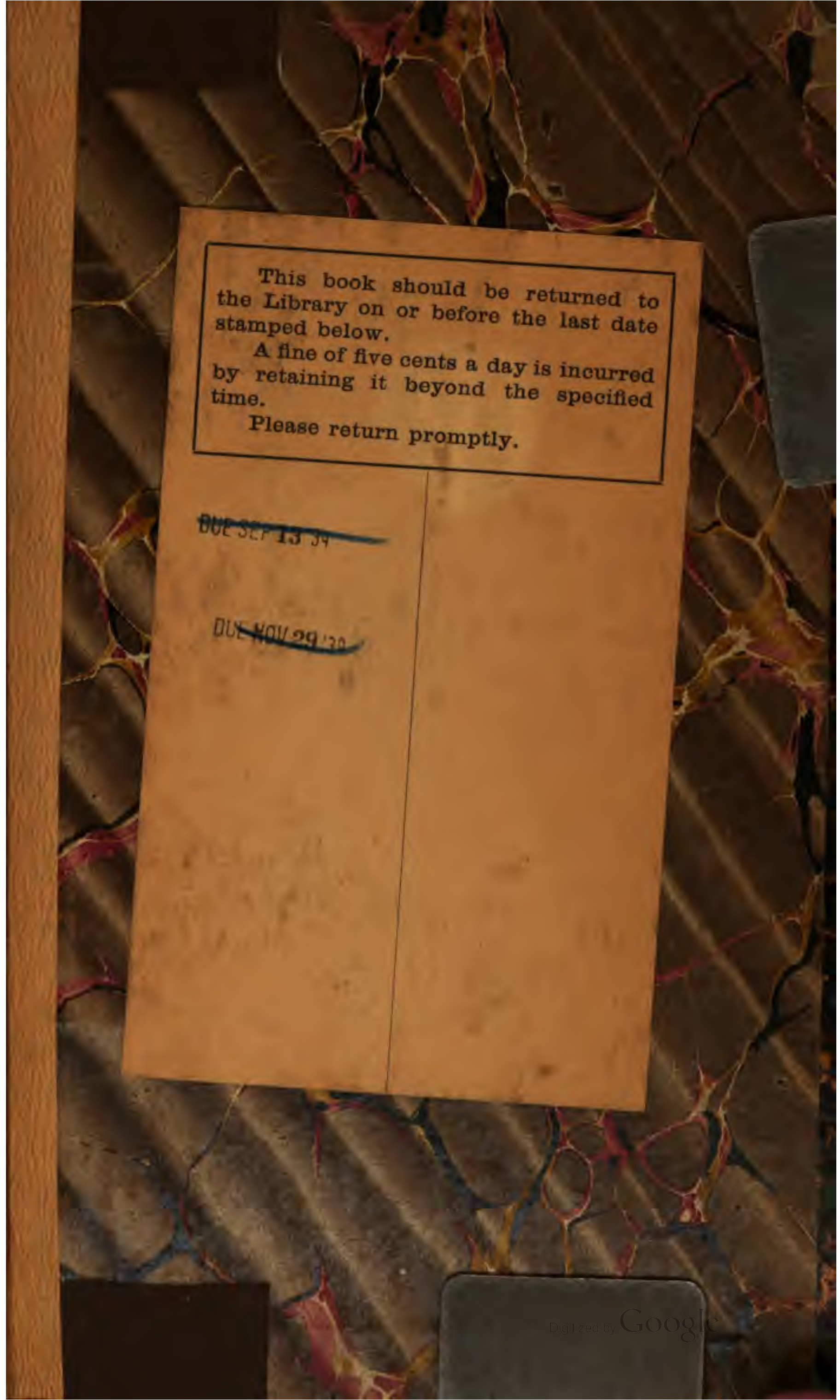
DÉSIGNATION DES MARCHANDISES.	IMPORTATIONS.	EXPORTATIONS.
Articles divers de l'industrie parisienne.	»	411,440 kil.
Instruments d'optique et de calcul, de chirurgie et de chimie. .	15,226 fr.	18,070 fr.
— de musique.	29,340	42,380
Effets à usage, linge uni, etc.	78 kil.	18,761 kil.
— habillements neufs.	30,568 fr.	»
supportés.	9,069 kil.	»
Objets de collection.	155,865 fr.	186,898
NUMÉRAIRE.		
Or brut en lingots.	228,418 gr.	409,000 gr.
— monnayé.	3,543,500	5,532,500
Argent brut en lingots.	92,110,750 g.	»
— monnayé.	210,492,500	10,208,500

TABLE DES CHAPITRES.

TABLE ALPHABÉTIQUE.


FIN






dener Library
006609056
2044 081 174 864
Google